1580
74
124

57
23
34

Vo Chevrinet
Cher

Robion Leon
Ed Dominique
Masson
Laddy
les 2 Beaux
Soland
Daniet Jacques
Daniet Jean
Courbon

no

NK8804
O77
RARE BOOK

The
Mary Ann Beinecke
Decorative Art
Collection

STERLING
AND FRANCINE
CLARK
ART INSTITUTE
LIBRARY

Ourdissage.

L'ourdissage prépare la chaine à être tissée.
Ourdir c'est disposer autant de fils du même aunage qu'il en faut pour faire une pièce demandée.

Les pièces s'ourdissent par demi portée. La portée de chaine est composée de 80 fils simples, doubles ou triples etc.a suivant la force que on veut donner à la chaine: ainsi, quand on dit 80 p.ées de chaine, on veut dire 6400 fils ourdis.

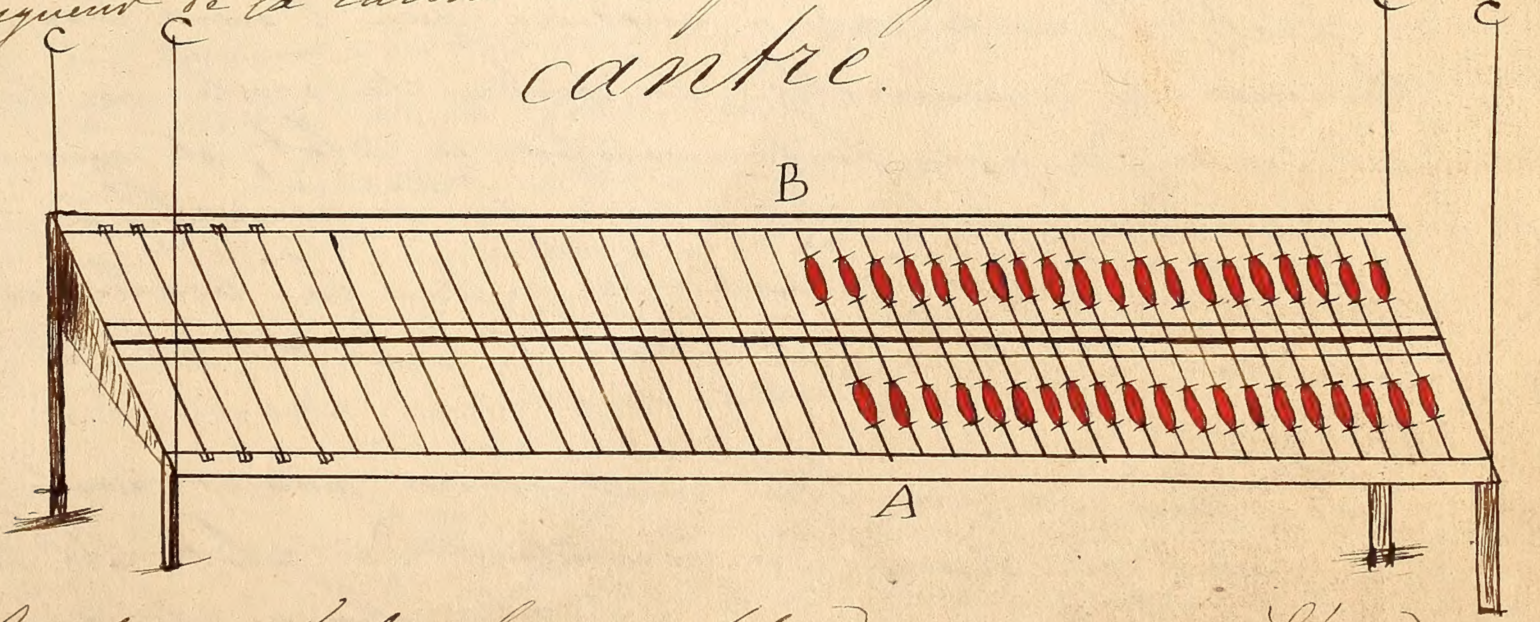
La circonférence des ourdissoirs est d'environ 3 aunes 1/2 plus ou moins.

Voici comment on procède pour disposer à l'ourdissage et ourdir les pièces. Soit une pièce de 60 p.ées & 99 aunes à ourdir. Le billet qu'on donne à l'ourdisseuse doit lui indiquer la couleur, le titre, l'aunage et le nombre de portées de sa soie. n° 2650 / 60 p. s. blanc 25 d.ers au 99

40 f. cordons blanc et rose.

La première chose dont s'occupe l'ourdisseuse, c'est la cantre qui est un meuble dépendant de l'ourdissoir composé de 50 broches ou plus qui le traversent dans sa largeur, et sont partagées par une barre transversale qui divise la longueur de la cantre en 2 parties égales.

cantre.



A chaque broche sont enfilés deux roquets. L'ourdisseuse mène ordinairement 20 broches ou 40 roquets à la fois; si elle ourdissait par un plus grand nombre de fils à la fois, il

en résulterait que l'étoffe rayerait sur le voctier; et quoiqu'elle ne mène que 20 broches, elle a le soin ~~toutes~~ de faire mouvoir le plot qui dirige les fils par le moyen d'une roue ou chien qui est au haut du montant, et dont nous parlerons tout à l'heure.

La partie de fils A est envergée avec la partie B sur les deux broches de fer qui sont attenantes au plot. Pour que la soie dans sa montée et sa descente soit immobile et fixe, les fils avant d'être envergés dans les broches de fer sont passés dans des boules de verre qui dépendent de la cantre. Il y en a autant que de broches. Elles sont soutenues par les quatre montants C figurés dans la cantre.

Toutes les traverses qui forment la cage de l'ourdissoir vont se réunir à un montant principal qu'on nomme arbre de l'ourdissoir. Il y a des ourdissoirs pour les unis dont les traverses sont beaucoup plus rapprochées que dans les ourdissoirs ordinaires, c'est à fin que les pièce soient plus uniformément tendues & ne rayent pas au travail.

L'arbre tourne sur une grenouille de fer par le moyen d'une corde qui entoure le bas de la cage, & qui correspond à la manivelle de l'ourdisseuse.

A l'extrémité de l'arbre est une broche en fer au tour de la quelle est une corde à boyeau qui soutient le plot, de sorte, qu'à mesure que l'ourdisseuse fait tourner sa manivelle, la corde se roule au tour de la broche, ce qui fait monter le plot; et quand elle veut le faire descendre, elle tourne la manivelle à rebours, alors la corde se déroule de dessus la broche, et le plot retombe. C'est ce qui opère la montée et la descente du plot.

Le chien ou roulette dont nous avons parlé plus haut est placé en haut du montant du plot. Il sert à distribuer également les fils sur chaque tour d'ourdissoir. Sans le chien, le pliage de la pièce serait plus difficile et l'étoffe rayerait sur le milieu. Car il est aisé de

concevoir que si tous les fils s'amoncèlent sur un même point, ceux qui se trouvent les premiers sont plus courts que les derniers, d'où il résulterait que l'étoffe rayerait par bandes, ayant des parties plus tirantes que d'autres. La corde à boyeau a un de ses bouts attenant à la broche de fer de l'arbre; l'autre correspond au plot et à la roulette, de sorte qu'en faisant tourner le chien, on emploie d'autant la corde à boyeau, ce qui fait remonter le plot et distribuer les fils un peu plus haut sur le tour d'ourdissoir. C'est pour quoi une ourdisseuse qui tient à bien faire a le soin de tourner sa roue autant de fois qu'elle ~~faut~~ a divisé sa pièce en nombre de portées égales.

Revenons à la manière dont l'ourdisseuse s'y prend pour ourdir les chaînes. Soit à ourdir une pièce de 40 p.ées 60 au. Elle sait que son ourdissoir porte 3au.: elle calcule combien il faut de tours pour ourdir 60.au or $\frac{60}{3} = 20$. Il faut qu'elle ourdisse sa pièce sur 20 tours d'ourdissoir. Elle commence à ourdir par en haut. Quand le plot est en haut de l'ourdissoir, elle partage l'envergeure à la cantre en comptant les fils qu'elle mène, dans la crainte qu'il s'en soit échappé un dans la montée du plot. Elle continue ainsi, envergeant les fils dans le haut de l'ourdissoir sur des chevilles qui tiennent à la cage, et au pied ~~elle~~ elle envergeant aussi les musettes, c. à. d. tous les fils qu'elle mène à la fois. Pour savoir quand ~~les~~ la pièce est finie d'ourdir, elle compte à mesure les musettes au pied de l'ourdissoir. S'il y a 44 musettes de 20 broches ou 40 fils, au bas de l'ourdissoir, elle voit qu'il lui reste encore pour une pièce de 40 p.ées 36 musettes à ourdir.

Les pièces une fois finies, il faut les lever avec précaution de dessus l'ourdissoir. On se sert de deux manières pour lever les chaînes: les unes se lèvent en chaînettes et les autres sur chevilles. Les crêpes, les poils de velours, et en général tous les grands aunages se lèvent sur chevilles,

mais surtout les articles comme le crêpe qui sont sujets à se retirer ne peuvent se lever autrement. Les articles de petits aunages, les courants, beaucoup d'unis, en un mot la majorité des étoffes se lèvent en chainettes. Cependant une pièce levée sur cheville risque moins d'être gâtée étant plus tendue qu'en chainettes. Avant de lever sa pièce, l'ourdisseuse passe un fil dans l'envergeure des fils pour qu'elle ne se perde pas; ensuite elle la lève en commençant par le pied. L'envergeure de l'ourdissage est la même que celle du lisetier, elle sert à faire trouver les fils cassés et à dégager les fils au travail. Quand un fil s'est cassé à l'ourdissage et que l'ourdisseuse a eu la négligence de ne pas le rabiller, il se trouve alors deux fils sur le même pas, c'est ce qu'on nomme solaire.

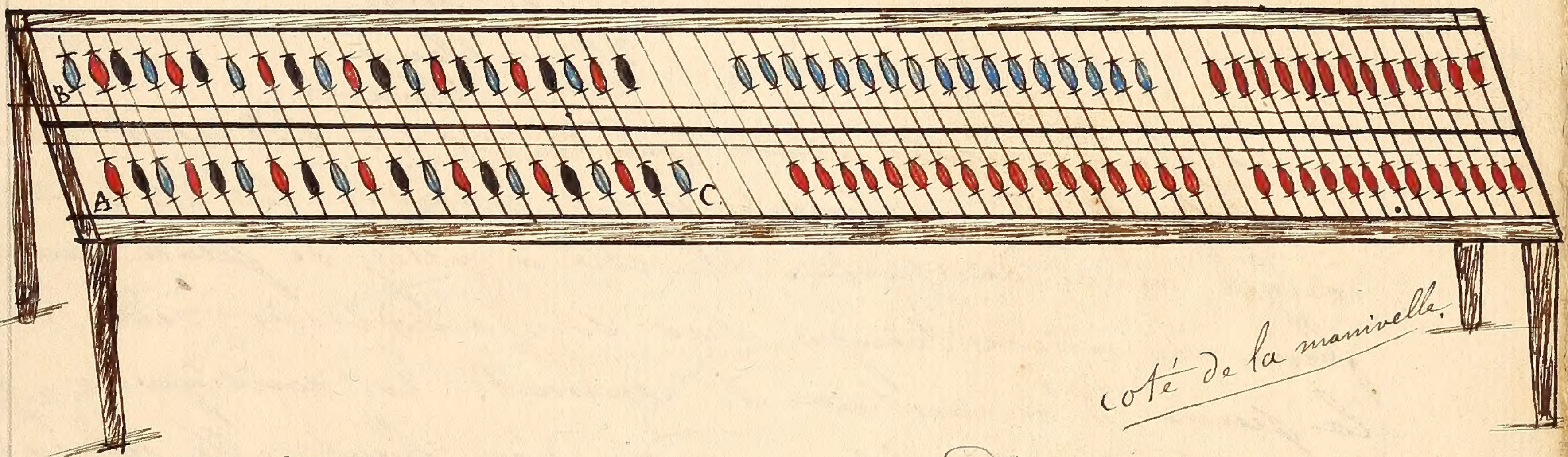
Les cantres de velours s'ourdissent sur des bobines; si l'étoffe a 8 chemins, la bobine doit avoir 8 fils doubles ou triples suivant la force de l'étoffe. Alors l'ourdisseuse encantre ses huit roquets et les détrancanne sur les bobines, ayant soin de mettre à chaque bobine deux envergeures de fil, l'une pour apponder la bobine qui commence avec celle qui finit, la seconde qui reste jusqu'à la fin de la bobine, ne sert qu'à conserver l'envergeure, en cas qu'il arrive un accident à la bobine.

D'autres fois elle ourdit les cantres de velours comme une pièce sans employer de bobines. Chaque bobine alors fait la musette, c. à d., que si l'étoffe a huit chemins devant être ourdis doubles, l'ourdisseuse encantre 16 roquets qu'elle ourdit en envergeant les fils au pied et au haut, de sorte qu'en redescendant elle ourdit une autre bobine. Son nombre d'aunes fini, elle détrancanne tout le poil qu'elle a ourdi sur une cage ou détrancanoir, en ayant le soin de faire rencontrer les envergeures les unes sur les autres, pour que l'ouvrier en détrancannant son poil sur ses bobines puisse voir son envergeure, et empêcher que la soie ne s'attache aux fils dont elle a lié les envergeures et séparer les bobines.

Il est une règle pour l'ourdissage des façonnés de laquelle on ne peut s'écarter, la voici: le premier fil ourdi, c. à. d., celui qui se trouve le premier encantré, qui

toute la cage et se trouve au 1.er rang de la cantre sur le derrière, correspond à la 1.ère maille, ou au 1.er maillon remis. En conséquence, toutes les fois qu'on donne un article à ourdir par 1 fil d'une couleur & 1 un fil d'une autre couleur, ou bien un article à disposition, il faut que l'ourdisseuse commence à encantrer par la couleur qui correspond à la 1.ère marche du metier, ou bien au 1.er maillon du corps, pour que la pièce se trouve d'accord avec l'effet qu'on veut obtenir. Si on lui donne 50 portées à ourdir par 1 fil vert, 1 fil rouge, Le dispositionnaire devra énoncer de la sorte: 50 p.ées dbles par 1 fil vert, 1 fil rouge. Car il faut toujours se rappeller, qu'en fait d'articles façonnés de plusieurs couleurs, la 1.ère couleur énoncée sur la note d'ourdissage, est la 1.ère encantrée.

Ourdissage des doubletés & tripletés



Pour le tripleté, on envergera en dedans par le roquet rouge A par le roquet bleu B, ainsi de suite jusqu'à la fin, Mais l'ourdisseuse en commencant la pièce comme à un Simpleté en commencant par le roquet C, si ce n'est quand le ~~plot~~ est en bas, qu'elle reprend son envergure en dedans, comme c'est expliqué ci-dessus. Au résumé, à la descente du plot elle enverge comme au simpleté, à la montée, elle enverge en dedans par le premier roquet encantré.

Les ombrés demandent de la part de l'ourdisseuse beaucoup d'attention. Il faut même du goût pour bien nuancer la cantre qui souvent est très considérables: car il y a des ombrés de 16 et même 20 nuances, & quand on

ourdi double on peut encore mêler 1 fil d'une nuance avec un de la nuance qui vient immédiatement après, ce qui rend encore moins sensible le passage d'une nuance à l'autre. Souvent aussi, pour mieux fondre les couleurs claires, on y mêle du blanc. Avant de commencer à ourdir, il faut donc que l'ourdisseuse encantre toute sa disposition d'ombré pour juger de l'effet des couleurs, en suivant toujours sa notte d'ourdissage.

ainsi : 400 fils d.bles ombrés feu du clair au brun
400 — id — id — id — laque du brun au clair
400 — id — id — id vert le brun au milieu
400 — id — id — id — laque du clair au brun
400 — id — id — id feu du brun au clair.

Les pièces de chiné s'ourdissent par 8, 10 fils ou plus, suivant l'avis du chineur, qui ne les demande par petites musettes que pour les séparer au pliage et y mieux exécuter son dessin.

Quand on ourdit par interruption comme les cadres de mouchoirs, par exemple,

48 f. vert.
24 f. rouge.
20 — bleu
30 — blanc

l'ourdisseuse, après avoir ourdi les 48 fils vert, les casse aux chevilles d'en haut pour prendre les 24 autres fils rouges, ainsi de suite. Si elle a assez de place pour tout faire en même temps sur son ourdissoir, cela lui ôte la peine d'encantrer si souvent. En conséquence, quand elle a ourdi 48 fils au cadre d'en haut, elle les ourdit pour les cadres d'en bas, de sorte que ces deux cadres se trouvent achevés en même temps.

Dans les effets d'ourdissage à retour tels que ceux-ci :

40 fils d.bles noirs
20 — " blancs
50 — " ors
40 — " verts
50 — " ors
20 — " blancs
40 " — noirs

Le dispositionnaire n'a besoin de lui énoncer que la moitié de ce détail.

40 f. noir
20 — blanc
50 " or
40 — vert

remonter la cantre sans répéter les 40 f. vert.

1.re Remarque. Une des fautes les plus nuisibles de celles qui se font à l'ourdissage, c'est l'entorsure; quand un fil a été mal posé sur les verges de fer ou pas remis à sa place en le rabillant, il se tord tellement au tour des autres, qu'il est très long et très difficile de corriger cette faute.

2.ème Remarque. Plus la broche qui est en haut de l'arbre est grosse, plus les tours d'ourdissoir sont écartés, parce que le plot descend plus vite: de même plus la broche est mince, plus le plot descend doucement, et plus les tours sont raprochés. C'est pour cela que quand on ourdit des pièces de chiné, pour que le chineur ait plus d'aisance dans les préparations qu'il donne aux chaines, l'ourdisseuse enfile dans la broche en fer, une autre en bois plus grosse pour faire élargir ses tours.

3.ème Remarque. Le derrière de la cartre correspond à la gauche du metier, en faisant face au rouleau de derrière, c. à. d. que les premiers fils ourdis correspondent aux premiers du metier, & quand le dispositionnaire fait ourdir un article en commencant par la seconde couleur, c'est que la 1.ère corde qui se trouve à la gauche de la carte correspond au dernier fil remis.

Pliage.

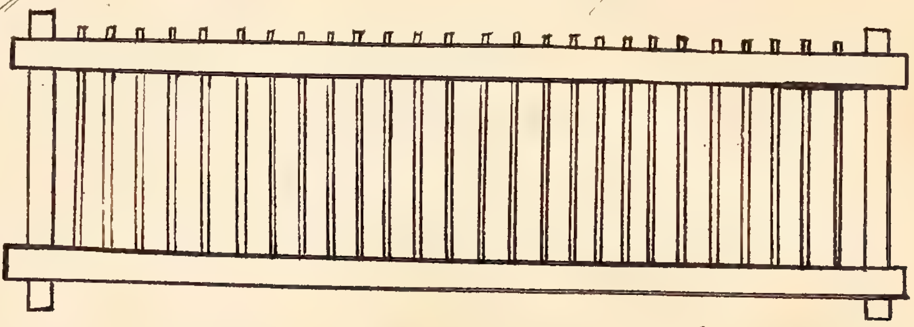
La pièce sortant de l'ourdissoir va au pliage.
Le pliage est l'action de dévider la chaine sur le rouleau de derrière du metier dans la largeur demandée.
On commence toujours à plier par la droite et les premières musettes mises au rasteau correspondent au coté gauche du metier en faisant face au rouleau de derrière. Dans les articles à disposition, le plieur doit faire attention au côté que l'ourdisseuse a marqué pour plier à la droite, et dans le cas qu'elle ait oublié sa marque, ou qu'elle se soit dérangée, le plieur doit se conformer pour la manière qu'il doit commencer à plier à la note d'ourdissage que le maître doit alors demander.

Les ustensiles du pliage sont le tambour ou cage à traverses qui tourne sur des grenouilles, et dont la rotation se ralentit autant qu'on veut en chargeant les sangles qui le retiennent; le rasteau ou peigne pour mettre la chaine en largeur, et pour la distribuer symetriquement sur le rouleau: les chèvres ou supports qui tiennent le rouleau de derrière quand on dévide la chaine de dessus le tambour; les verges qui séparent l'envergeure et qu'on insinue dans la croisure de la chaine aussi-tôt que la pièce est finie de plier.

Pour commencer à plier, on enfile dans la boucle de l'envergeure des fils qui doit se trouver dessus, (puisque l'ourdisseuse finit de lever la pièce en haut,) une cheville retenue à ses extremités par deux cordes déjà repliées sur le tambour et qui soit pour le pliage ce qu'est le mettage en cordes pour le metier; ensuite on défait les chainettes ou on déroule la pièce de dessus la cheville, tandisqu'un bras, fait tourner le tambour, et opère par là le devidage de la chaine sur ce même tambour. Cette opération faite, on pose les Chèvres, pour soutenir le rouleau sur le quel va se devider encor la chaine, mais pour la dernière fois.

On charge ensuite les sangles plus ou moins suivant les articles. Plus un article se retire, plus il doit être plié tirant; ainsi un crêpe de chine, un zephir, une grenadine, un marabout, se plieront plus tendus que tout autre article comme un satin & un poil de velours de petit aunage; car en general tous les grands aunages se plient tirants. Une fois la pièce sur le tambour, c'est l'envergure des musettes qui se présente à la main du plieur, et qu'il défait sans la dépasser: Il enfile ensuite dans la boucle qui est au talon un compasteur qu'il pose sur les chaînes, et qui sera fixé dans la rayure du rouleau. Avant de mettre au rasteau, il sépare les musettes, les compte sur le lien dont l'ourdisseuse les a enverjés pour savoir au juste la distance qu'il faut observer entre chaque dent du rasteau pour mettre les musettes dans la largeur qu'elles doivent occuper. Le rasteau est fait à peu près comme un peigne. Il y en a de toutes largeurs et de toutes les réductions.

A



Le Rasteau diffère du peigne, en ce que la partie A se déboite entièrement à volonté pour y insérer les musettes. Après avoir compté ses musettes, le plieur attache le lien de l'envergure aux deux extrémités du compasteur pour que l'envergure ne se perde pas pendant qu'il prend les musettes pour mettre au rasteau. Avant d'y mettre, il a encore le soin de marquer dessus la largeur demandée. Il doit mettre la même quantité de soie ou à peu près dans chaque dent, sans néanmoins jamais partager les musettes, ce qui ferait casser les fils sous la dent du rasteau à mesure qu'on tournerait le rouleau pour plier la pièce, les fils n'étant plus séparés par l'ourdissage.

La chaîne étant toute mise en largeur par égales distances le plieur ferme le rasteau, enfonce le compasteur dans la rayure

du rouleau, et par le moyen d'une cheville adaptée au côté gauche du rouleau, un tourneur dévide la chaîne de dessus le tambour sur le rouleau qui est posé sur les chaises. Quand on plie des rouleaux où il y a très peu de soie à chaque chemin & par conséquent, où il y a du vide entre chaque bande, on met des feuilles de carton pour empêcher que la soie ne tombe; on le fait aussi pour certaines pièces afin d'empêcher les bords de tomber ce qui ferait lâcher du côté où la soie tomberait.

Il y a des articles que l'on plie par fils, comme, par exemple, les peluches pour en faciliter le travail, car il est reconnu que plus un article est plié par petites musettes, moins il se fait de tenues.

Les rasteaux ne sont plus d'usage quand on plie par fils. La envergeure que l'on prend est celle des fils que le plieur tord avec un peigne de soie passé dans un remisse et par cette opération, il distribue sa pièce sur le rouleau. Quand tout est plié, le remisse qui est tendu par des contrepoids lui change l'envergeure des musettes en envergeure de fils afin de pouvoir tordre sur le metier.

Quand on plie les pièces de chiné, l'opération est bien plus délicate, on doit faire attention que les musettes liées aux endroits du dessin arrivent parrallèles au rouleau de derrière.

Dans toutes les pièces, il faut que le plieur fasse attention qu'il ne se dérobe point de fils, parce que ces fils manquant produisent des solaires, ce qui arrête le travail de la tordeuse.

Tordage.

Quand la pièce est pliée et qu'on a passé les verges on remet le rouleau à sa place, et on s'occupe de tordre la pièce.

Tordre une pièce, c'est ajouter celle qui commence fil par fil avec celle qui finit. On commence à tordre par la droite le dos tourné au rouleau de derrière. On passe dans l'envergeure de grandes verges ou cannes à tordre fixées à deux cordes qui correspondent d'un bout du métier à l'autre. La tordeuse après avoir divisé la pièce qui finit en plusieurs parties nommées berlins, lie un berlin de la pièce qui finit avec un de celle qui commence, ce qui se fait entre la dernière verge d'une pièce et la 1re de l'autre; ensuite elle casse un fil de chaque sur le nœud qui joint les deux chaînes, et par un tord qu'elle leur imprime avec de l'eau gommée, elle rassemble les deux fils si bien qu'on ne peut ensuite les séparer. Il y a deux manières de choisir les fils à l'envergeure pour tordre; l'une se nomme tordre à pas clos, et l'autre tordre à pas ouvert. Tordre à pas clos, c'est tordre à la croisure de la chaîne. Tordre à pas ouvert, c'est tordre sur la seconde verge de la chaîne qui finit, et sur la première de celle qui commence. Ces deux manières dépendent de l'habitude des tordeuses; cependant elles doivent connaître l'une et l'autre, car il arrive souvent qu'une tordeuse qui a commencé à tordre à pas clos, est obligé de continuer à pas ouvert par suite d'une solaire. Dans un article, par exemple, à un fil d'une couleur et 1 fil d'une autre, elle ne peut pas comme dans un uni sauter un fil pour rencontrer son envergeure, il faut qu'elle se conforme au pas avec lequel elle a tordu le premier fil. En tordant une pièce on doit faire attention aux solaires, aux fils dérobés au pliage et aux doublages que l'ourdisseuse peut avoir laissé échapper, et bien prendre garde s'il faut tordre ensemble ou séparément avec un fil de l'ancienne pièce. Quand on tord un article à bandes sur une fin de pièce unie, il faut que la tordeuse suive exactement la notte donnée pour le tordage.

La pièce étant tordue on défait les cordes qui tiennent les cannes à tordre, on insinue des verges ordinaires à la place de ces dernières, on ôte les verges de l'ancienne pièce, et on fait passer les tords avec l'ancienne pièce devant, mais en tournant doucement et avec précaution afin qu'il s'en casse le moins possible; car dans les marabouts il se forme des tennes qui sont très difficiles à défaire. Après avoir passé les tords, on fait la tirelle, on passe un compasteur dans la nouvelle pièce, lequel doit rester dans la rayure du rouleau, et quand on a fait assez d'étoffe pour l'entaquer, on déroule et on coupe vers les tords la fin de la pièce, c'est ce qu'on nomme la peigne.
Voici une opération qui se pratique toujours pour profiter la soie d'une pièce qui finit, c'est de mettre les éganettes ou petites cordes attenantes à deux traverses, dont l'une s'enferme dans la rayure du rouleau et l'autre tient la pièce qui finit par le moyen d'un compasteur qui passe dans la soie. Ce qu'on appelle hanter un poil, c'est ne perdre que les tords qui se font toujours de la même manière, seulement après les avoir tiré devant on passe un compasteur à la place où ils sont, de sorte qu'on ne perd absolument que cet endroit là. On hante assez souvent les poils de velours. Souvent même dans les peluches on ensuive les tords, mais il faut pour cela une autre opération que l'on nomme drapper les tords.

Les verges qui sont à la pièce y doivent rester jusqu'à la fin; mais si on veut profiter la soie, on les ôte lorsqu'elles sont près du corps. Si l'étoffe ne découpait pas par fil, il faudrait bien se garder de le faire; car on ne pourrait pas retrouver l'envergeure.
Les cantres de velours façonnés s'appondent et ne se tordent pas.
Quand on veut tordre un article à deux rouleaux sur un métier à un rouleau, on est obligé de faire l'envergeure de chacun des deux rouleaux par des cartons lus exprès que l'on met à la mécanique.

Remettage.

Remettre c'est l'opération de passer les fils aux maillons dans le façonné & aux mailles des lisses dans l'uni.

Il y a deux manières principales de remettre, dans le façonné, remettre suivi, & remettre à retour. Avant de remettre il faut enverger le corps, mais différemment pour le remettage suivi que pour le remettage à retour.

Dans les remettages suivis, on commence toujours par le 1er maillon à droite le dos tourné au rouleau de derrière, on suit les rangs de la planche d'empoutage, en les envergeant tous de même. Quand tout le corps a été envergé, on y insinue deux verges pour en garder l'envergure.

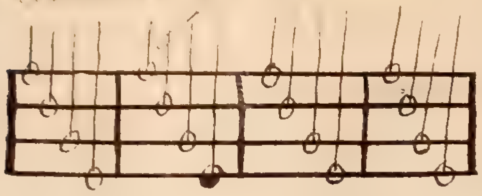
L'envergure du corps sert à guider la remetteuse, à lui offrir tous les maillons, et empêcher par là qu'elle ne se trompe en les choisissant. Le premier maillon qui doit se présenter à la main de ~~l'ourdisseuse~~ la remetteuse, est celui qui correspond au 1er crochet de la mécanique. S'il arrivait que ce ne fut pas là le 1er envergé, tout le dessin serait alors corrompu par la faute de l'envergure.

Pour remettre suivi une pièce de façonné, la remetteuse doit se mettre devant le corps, la face tournée vers le rouleau de derrière; son emploi est de choisir les maillons sur les verges, d'y passer sa passette pour prendre les fils que lui présente un ouvrier qui les choisit un à un aux verges, et les présente à l'outil de la remetteuse; cette opération se nomme purger.

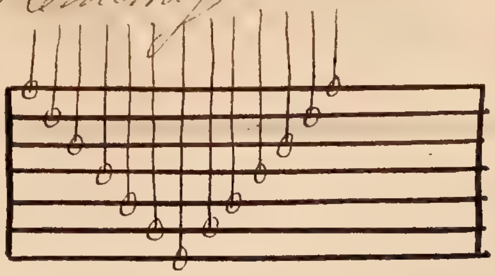
Dans les articles à retour c'est le contraire des articles suivis. Le maillon qui est envergé le premier dans les uns, se trouve envergé le dernier de son rang dans les autres, ainsi de suite jusqu'à la moitié du corps: ensuite c'est l'opposé à côté. En un mot, pour remettre suivi, il faut enverger suivi, & pour remettre à retour, il faut enverger à retour.

Dans les articles à lisses on distingue 5 sortes de remettage, le remettage suivi, le remettage à retour d'abord; les 3 autres sont composés des deux premiers, ce sont: le remettage en double corps, le remettage ammalgamé, & le remettage interrompu.

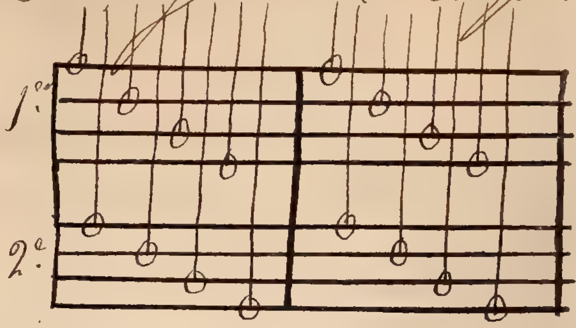
Remettage suivi



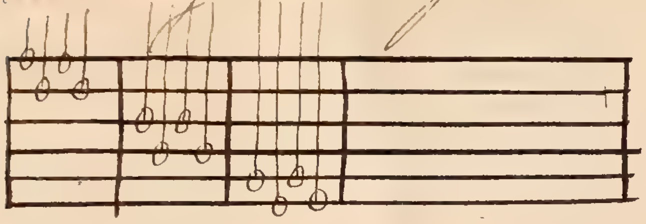
Remettage à retour



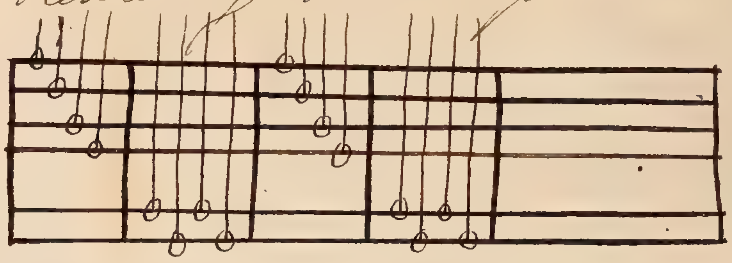
Remettage en dble corps.



Remettage amalgamé

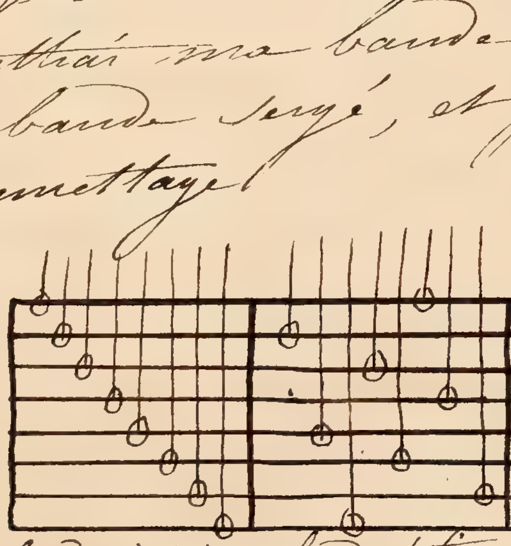


Remettage interrompu

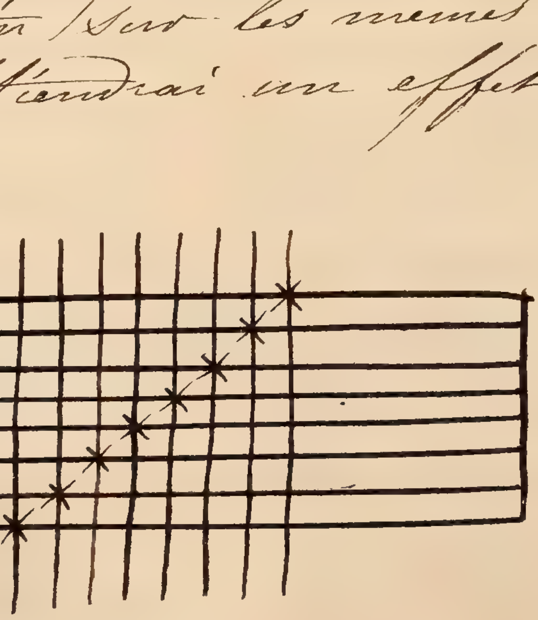


Le remettage et la manière dont on sait le traiter sont d'une grande utilité dans les articles à lisses. C'est, par exemple, par le remettage que les cordons de satin uni se font en chevrons à retour, quoique les lisses de satin levent par huitième et interruption de 2 fils. C'est aussi par le remettage que d'une virginie on fera un satin, d'un taffetas d'un fil, un taffetas de 2 fils etc.

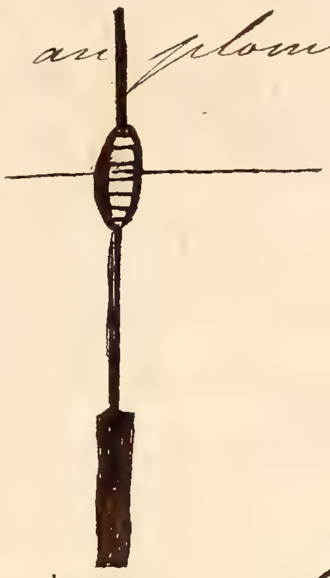
Mais si avec un metier armé en satin on voulait faire une virginie, il vaudrait mille fois mieux armer le metier en virginie que d'entreprendre un remettage aussi long et aussi difficile. Au contraire un article à bandes où il y en aurait une virginie & une satin, si l'on n'employait pas le remettage, il faudrait deux corps de lisses, un pour le satin, un autre pour la virginie; tandisque si l'on remet une de ces armures, on s'épargnera les frais d'un corps de huit lisses. Par exemple, j'ai un metier armé en virginie de 7 lie 1, je veux faire sur ce metier une bande en virginie, et une autre en satin 8 lisses. Pour m'éviter les frais d'un remisse je remettrai ma bande satin sur les mêmes lisses que la bande sergé, et j'obtiendrai un effet différent par le remettage.



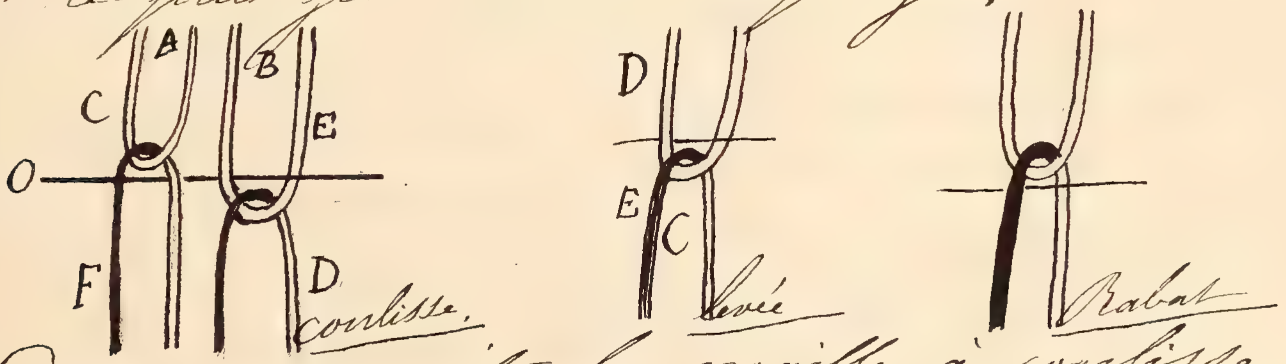
bande virginie bande satin.



Dans le façonné, les mailles sont remplacées par des maillons d'une figure ovale, percés de un, deux, trois, quatre trous ou plus, suivant le nombre de fils qui entre par découpure. Au trou d'en haut de chaque maillon est enfilé un fil qui le suspend à l'arcade, de même au trou d'en bas il y a un autre fil qui correspond au plomb qui tient l'arcade et le maillon tendus.



Dans les articles à marches, on distingue la maille à coulisse et la maille simple. La maille à coulisse est le plus généralement employée.



Comme on voit, la maille à coulisse peut se diviser en deux parties, chacune de ces deux parties peut faire une maille simple, ce n'est que la manière de remettre qui fait la maille de levée et celle de rabat. Dans la maille C, le fil est remis dans le bouclon D, dans la maille de rabat c'est le contraire, le fil est remis dans le bouclon E et sous le bouclon D.

Il faut donc, pour que le fil soit bien passé dans la maille à coulisse, qu'il soit passé dans le maillon ~~E~~ F de la demi-maille A, et dans le maillon E de la demi-maille B. Il faut aussi que le fil remis ait son mouvement libre dans la coulisse, qui proprement dite est tout l'espace que le fil O occupe dans la maille A. B, pour peu qu'il soit gêné dans la maille, il se casse ou il coupe la maille.

Les boucLons d'en haut, et ceux d'en bas, correspondent à deux lames de bois que l'on nomme lisserons. L'assemblage des mailles sur les deux lisserons se nomme lisse, plusieurs lisses réunies forment un remisse. Toutes les mailles sont capiées à une corde qui correspond d'un bout du lisseron à l'autre & qu'on nomme cristelle.

Comme on ne passe qu'un fil par maille, il s'en suit, que si j'ai une étoffe de 6400 fils à fabriquer, il faudra 6400 mailles à répartir sur le nombre de lisses que demandera l'armure de la dite étoffe. La portée de mailles est de 80 mailles; or $\frac{6400}{80} = 80$ p.^ées
Si mon étoffe doit avoir 8 lisses, il faudra distribuer mes 80 portées de mailles sur les 8 lisses. or $\frac{80}{8} = 10$ p.^ées
Il y aura donc 10 p.^ées sur chaque lisse. Ce calcul dans les dispositions s'intitule lissage.

Mais quand on emploie des lisses qui ont déjà servi, il arrive souvent qu'elles ont trop de mailles, ou qu'elles portent plus ou moins que la largeur demandée pour l'étoffe que l'on va fabriquer. Dans le 1.er cas, les mailles qui sont de reste, se laisse par nombres égaux dans le courant du remisse. Ces endroits vides au remisse se nomment chatières. Dans le second cas on peut faire courir les mailles sur la cristette pour mettre la lisse dans sa largeur.

Si le fil restait toujours sur la maille à la même position, il est aisé de concevoir qu'elle serait bientôt coupée, mais on change la position des mailles en retournant le plus souvent possible chaque lisse du remisse, c'est à dire, en faisant descendre la cristette.
Dans les armures où les lisses sont tendues par des contrepoids, on a le soin quand le métier ne travaille pas de suspendre le remisse par des cordes, pour que la maille soit lâche. Il est une maille dont les anciens maîtres se servaient avec succès, c'est la maille à crochet, qui n'est que la moitié de la maille à coulisse, mais le fil au lieu d'être passé dans un des boucLons comme à une maille simple, était passé entre les deux demi-mailles.

ce qui remplaçait positivement la coulisse. On ne s'en servait que dans les articles à la baisse et les taffetas unis; elle n'avait d'autre avantage que de tenir moins de place que la maille à coulisse et de coûter moitié moins.

maille à crochet.

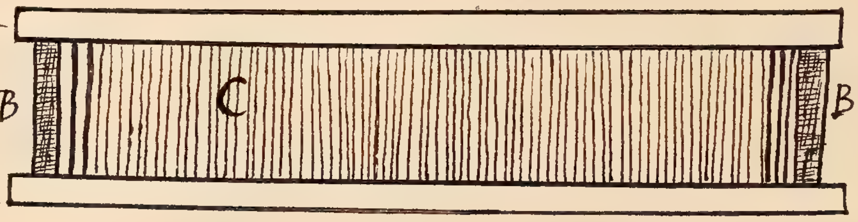
Mais dès qu'un remisse devait être tendu par des contrepoids, la maille à crochet n'était plus de service car les deux boutons en se rejoignant empêchaient le jeu du fil.

Remarque. Les cantres de velours ne peuvent se remettre, vu la difficulté qu'on éprouve à choisir les fils qui sont mobiles sur leurs bobines respectives: on est obligé de remettre un peigne dont on a l'envergure et l'on appond ce peigne ~~avec~~ la cantre qui commence. Le remettage demande beaucoup d'attention, sur-tout quand il y a plusieurs couleurs; ainsi quand on remet un article à 1 fil cru et 1 fil cuit, si l'on commence le 1er cours par 1 fil cru, et le second par un fil cuit, il est aisé de concevoir que le remettage est faux et produit sur l'étoffe un effet extrêmement défectueux qui dure depuis la corruption jusqu'à la fin.

Piquage en peigne.

Le peigne est l'ustensile dont on se sert pour serrer l'un contre l'autre les passages de la trame qui forment, avec les fils de la chaîne, un tissu quelconque. Il sert aussi à distribuer la chaîne dans la largeur demandée. C'est un assemblage plus ou moins ressérré de petites lames ou dents de cuivre, fer ou écorce de roseau fixées entre des baguettes nommées jumelles.

On distingue trois sortes de peigne : celui lié, comme le peigne de canne ou roseau d'autrefois, avec un fil poissé, est employé généralement dans les fabriques de lainages ; Celui nommé communément mi-anglais, lié avec un fil de fer recuit et légèrement soudé à l'étain ; on l'emploie pour les tissus de coton, de fantaisie et de soie grossiers ; enfin, celui anglais, assemblé avec un cordon d'étain qui lui tient lieu de liure.



A. Boites qui ferment la soudure des dents.
B. Coronelles ou planchettes qui réunissent les deux boites.
C. Distance qui existe d'une boite à l'autre nommée foule.
Ainsi un peigne est bas de foule quand les dents sont courtes, il est haut de foule quand elles sont longues.

Dans les unis, les peignes sont ordinairement bas de foule, parce qu'alors ils sont moins sujets aux écarts. Dans le façonné au contraire, où l'ouverture du pas est plus grande, on les emploie hauts de foule ; d'ailleurs les irrégularités du peigne y sont souvent cachées par le dessin.

Les dents d'un peigne se comptent par portée, chaque portée est composée de 40 dents.

Le peigne se place entre les deux lames du battant, il faut qu'il soit mobile et qu'il puisse se mouvoir

dans le battant, autrement il casserait les fils. Plus un article est léger, plus il faut que le peigne ait du jeu. On met quelquefois simplement une corde pour retenir le peigne, ce qui en rend le jeu encore plus grand.

On commence ~~toujours~~ à piquer en peigne par la gauche en faisant face au rouleau de derrière. Il faut être deux pour cette opération : une personne qui se tient entre le battant ~~et la remisse~~ ou entre le battant et le corps s'il est façonné et qui choisit les fils après avoir dénoué les berlins du remettage, et une autre qui se tient devant le peigne pour insinuer dans les dents la passette qui prend les fils que la 1ère personne choisit au corps. On met dans chaque dent 1, 2, 3 ou 4 fils, le nombre dépend de la force et de la combinaison de l'étoffe.

Il y a des comptes de peigne pour tous les genres d'étoffe. Plus une étoffe est légère, plus il faut un peigne réduit, plus elle est forte, plus il faut un peigne clair.

Quand la pièce est finie de piquer en peigne, on fait des nœuds à la soie, on y insinue des éganettes pour l'adapter à la rayure du rouleau de devant au moyen d'un compasteur.

Voici plusieurs formules pour calculer les comptes de peignes à appliquer aux genres qu'on a à faire.

On veut trouver le compte de peigne d'un article qui a 60 portées de chaîne en 18 pouces, supposons à 4 fils.

$$60 \times 80 = \frac{4800}{4} = \frac{1200}{40} = 30 \text{ portées en } 5/12.$$

Supposé que je ne puisse pas me procurer un 30 en 5/12, je pourrai ~~peut-être~~ en trouver un d'un autre compte qui, piqué à 3 fils, puisse coïncider.

Ainsi : $60 \times 80 = \frac{4800}{3} = \frac{1600}{40} = 40$ portées 5/12.

donc un 40 p.ées 5/12 à 3 fils équivaut à un 30 p.ées 5/12 à 4 fils.

Un ouvrier fait une étoffe de 40 portées de chaîne en 18 pouces sur un 30 portées en 11/24 à 3 fils.

$40 \times 80 = \frac{3200}{3} = 1066$ dents prises sur ce 30 p.ées

pour les 40 portées de chaîne. Mais comme 1066^{d} ou 26 p.^{ces} ½ n'est pas un compte ordinaire, voici par quelle proportion on a trouvé qu'un 30 en 11/24 était l'équivalent.

18 pouces : 1066 ^{cats} :: 20 p.^{ces} à x

or $\frac{1066 \times 20}{18}$ = 1190 dents ou 30 p.^{ces} en 11/24.

Dans les articles à bandes, où, je suppose, il y en aurait une à 3 fils et une à 4 fils, le compte de peigne se trouve de même par le nombre de dents.

Ainsi quand on dit au Remettage:

40 Dents à 4 fils
60 — " — à 3 fils
40 — " — à 4 fils
60 — " — à 3 fils
200 — " Répétées 5 fois = $\frac{1000}{40}$ = 25 p.^{ces}

Il y a certains genres, comme les cotelés, & les grenadines, pour lesquels il faut un peigne particulier qu'on nomme peigne à chemins ou peigne à réduction. Ainsi dans les tissus à bandes soie & bandes grenadine, il faut que le peigne change autant de fois de réduction qu'il y a de bandes à l'étoffe, parce qu'il faut une autre réduction de peigne à la bande grenadine qu'à la bande organsin.

Pour trouver un peigne à réduction voici comment on procède, soit: 200 dents grenadine s. à 1 fil en dent
150 — " — org. d^{ble} à 3 fils par dent
350 répétées 5 fois = 43 p.^{ces} ¾ en 4/4.

En supposant la bande soie et la bande grenadine aussi larges l'une que l'autre, on obtient la formule:

200 × 5 = $\frac{1000}{40}$ = 25 en 22 pouces. ensuite prenant le nombre de dents au pouce d'un 25 en ½^{ad}, on trouve $\frac{1000}{22}$ = 45^{d}. ½ au pouce. Même calcul pour la bande organsin, puisque l'une et l'autre sont de même largeur.

150 × 5 = $\frac{750}{40}$ = 18 p.^{ces} ¾ en 22 pouces. or $\frac{750}{22}$ = 34 dents 1/10 au pouce. On expliquera donc au peignier: 200 dents réduction 45 d. ½ au pouce
150 — " — " — 34 d. 1/10 — "
350 dents × 5 = 43 p.^{ces} ¾ en 4/4.

Remarque : Une gaze sera plus belle remise par une dent pleine et une dent vide sur un compte réduit, que remise par dent pleine sur un compte clair.

Dans les étoffes ordinaires, une chaine passée à 3 fils en dent sur un compte réduit couvrira mieux que si elle était passée à 5 fils sur un compte clair.

Remarques diverses.

Dans presque toutes les étoffes, on se sert du tempia. Ainsi, aussi-tôt qu'après le piquage en peigne on a passé quelques coups on le place pour tenir l'étoffe en largeur.

Comme plus le tempia est près du peigne plus l'étoffe se réduit facilement, un bon ouvrier a le soin de le changer souvent de place pour qu'il n'y ait pas des différences de réduction dans l'étoffe. Cette remarque est pour le façonné comme pour l'uni. Il ne faut pas non plus trop tourner devant à la fois, ni tourner devant à mesure qu'on a remué le tempia de place, ceci encore marquerait sur l'étoffe.

Il est essentiel de lever le battant un peu plus haut quand il y a de l'étoffe sur le rouleau de devant; on est même quelques fois obligé de glisser des hausses sous la mécanique lorsque le rouleau devient trop gros et que les maillons se trouvent beaucoup trop bas.

Il y a deux manières de donner le coup de battant; l'une se nomme * *pas clos*, et l'autre *pas ouvert*. Battre à *pas clos*, c'est donner le coup de battant quand on a déjà lâché le pas; de cette manière on resserre d'avantage l'étoffe, et on lui donne plus de main plus de carte qu'à pas ouvert, où l'on donne le coup de battant avant de lâcher le pas. Les satins, les florences, les lévantines, marabouts, peluches etc.ª en général les articles qui ont du brillant se battent à pas ouvert; tandisque les taffetas, gros de naples et toutes les étoffes qui ont de la carte se fabriquent à pas clos.

On a remarqué que pour donner de la qualité à une étoffe, tout en y faisant entrer peu de soie, il fallait tenir la chaîne tirante, travailler un peu à pas clos, et faire les cannettes petites et dures.

Quand on emploie les crêpes, les marabouts, les crins, les trames bien souples etc.ª, on est obligé de coller un morceau de peau au fond de la navette, afin que les poils retiennent la soie et empêchent les cannettes de tomber sur la pointicelle.

Il y a deux manières de tenir les chaînes tirantes, à bascule et à besace.

La bascule, qui est la manière la plus commode, s'emploie pour le plus grand nombre des étoffes.

La besace, qui se prête à tous les mouvements que l'on fait subir à la chaîne, s'emploie dans les velours, peluches et gazes etc.ª On s'en sert aussi pour les articles où l'on passe le polissoir, comme satins, Virginies, lustrés etc.ª parceque dans ces articles, l'on peut en lâchant le rouleau de devant pincetter et polisser l'étoffe toujours tirante qui est déjà sur le rouleau.

Autres observations.

La 1.ère lisse d'un métier est celle qui se trouve la plus près du rouleau de derrière.

Le 1.er fil remis est passé sur la 1.ère lisse à gauche de l'ouvrier sur la banquette; la première marche est à droite de l'ouvrier et correspond à la 1.ère lisse. La première corde de l'empoutage est passée dans le 1.er trou à gauche sur le derrière de la planche, et correspond au dernier crochet de la mécanique.

Colletter, c'est suspendre les arcades aux crochets en prenant la 1.ère arcade et la fixant au dernier crochet de la mécanique.

Dans les mécaniques à la Jacquard, le coté de la lanterne se trouve du coté où est le 26.ème rang. La 1.ère corde à gauche de la carte correspond ~~au~~ à la dernière lisse ou au 1.er crochet.

La lecture d'une carte se fait de droite à gauche. La 1.ère corde est à gauche et le 1.er coup en bas de la carte. La corde de gauche correspond avec le dernier crochet de la mécanique.

Pièces qui composent la carcasse du métier.

Pillers de devant et de derrière
Estases.
Clefs correspondantes des pillers aux éstases.
Clefs déterminant la ~~longueur~~ largeur du métier
Trainasse déterminant la longueur — " —
Banquette.
Oreillons servant de supports à la banquette.
Rouleau de devant.
Rouleau de derrière.
Oreillons servant de supports au rouleau de derrière.
Banque adaptée aux pillers de devant pour supporter le rouleau de l'étoffe.
Vague servant à retenir le dit rouleau.
Chien s'engrennant avec la roue dentelée du rouleau de devant
Traverse fixée entre les deux pillers de derrière au milieu de la quelle aboutit la marche retenue par 2 tenons.
Valet au moyen du quel on retient la marche quand on ne veut pas perdre le pas.
Accocats servant à approcher ou éloigner le battant.
Battant composé de
Lames de droite et de gauche.
Masse
Verguette
Poignée
Traverse
Rainures dans les quelles s'emboîte le peigne.

Diverses pièces de la mécanique à la Jacquard.

Battant.
Cylindre.
Bascule ou levier.
Etui garni d'élastiques.
Epinglettes
Aiguilles
Poulets
Presse.
Roulette de la presse.
Coude de la presse.
Caisse.
Grille.
Planche
Jumelles
Coulants ou glissants de jumelles
Mouton ou valet
Boudin ou ressort du valet
Crochets.
Collets.
Chapeau.
Vis pour baisser ou hausser le cylindre.
Vis pour jetter à gauche ou à droite le cylindre.
Grenouille du battant.
Loquet.
Lanterne.
Planchette
Griffe.
Poulie qui fait avancer ou reculer le cylindre.
Cordes des loquets.
Lanterne servant à ajuster la griffe.
Arcades.
Mailles.
Maillons
Plombs.

Manière de garnir la mécanique.

Prendre toutes les aiguilles, les placer par ordre de numero, l'anneau le plus près du taton n° 1; les crochets indistinctement. Colletter le 1.er rang sur le derrière de la mécanique, en commencant par le 1.er trou à droite opposé au battant de la mécanique. On prend ensuite un crochet que l'on fait couler dans l'anneau de la 1.ère aiguille puis on insinue l'aiguille dans la case inférieure du ratelier, on l'attire à soi & on la fait correspondre directement au trou inferieur de la planche, ainsi de suite jusqu'à la 8.ème aiguille si c'est un 400. Tous les crochets doivent être placés en dedans, et les aiguilles en dehors, ou bien les crochets à gauche, et les aiguilles à droite les quelles sont retenues au ratelier par une épinglette qui les traverse perpendiculairement au taton. Cette opération faite, vous avez le soin d'examiner si la tête de chaque crochet est tournée de manière à être enlevée par les lames de la griffe, si chacun d'eux est bien attiré par son collet sur le trou de la planche, et si chaque aiguille a bien son jeu libre. Vous prenez ensuite les deux parties latérales de la grille les posez sur la planche de la mécanique, la partie cochée sur le derrière, vous insinuez chaque lamette de la grille dans le courbe des crochets et dans les parties latérales dont nous avons déjà parlé, de manière que le tout forme une grille qui empêche aux crochets qui sont enlevés de se tourner dans tous les sens en retombant. L'étui renfermant les élastiques qui servent à repousser les aiguilles, doit être examiné soigneusement c'est-à-dire, qu'il faut voir si chaque élastique a les qualités nécéssaires, si les trous disposés pour les recevoir sont tous occupés, puis on l'applique contre le ratelier et on le sert au moyen de deux écrous nommés

crochets, de manière à ce qu'ils repoussent les aiguilles ni trop, ni trop peu.

Le cylindre étant une partie de la mécanique qui en est presque indépendante, ne se place que quand toutes les dispositions du métier sont faites. Il faut avoir soin en le plaçant que les trous correspondent parfaitement dans tous les sens avec les aiguilles; pour cela on se sert des vis qui sont placées dans la partie supérieure du battant pour le jetter à droite ou à gauche, puis par le moyen de ceux qui se trouvent aux extrémités du battant vous haussez ou baissez le cylindre. La presse de la mécanique est aussi sujette à être avancée ou reculée par le moyen des écrous qui la fixent contre la caisse qui elle même peut être levée ou baissée en intercallant du buffle dans les coulants des jumelles. On se sert du 1.er moyen quand le cylindre se trouvant trop près ou trop loin de la planchette, repousse trop ou pas assez les aiguilles, et du second, quand la tête des crochets se trouve ou trop haute ou trop basse avec le niveau de la griffe. La planche sur laquelle repose les crochets peut être aussi tirée ou à droite ou à gauche pour mettre les crochets perpendiculaires avec la griffe.

La mécanique doit être placée sur le métier de manière que le battant se trouve à gauche de l'ouvrier assis sur la banquette, les loquets servant à faire marcher en avant ou en arrière le cylindre se trouvent sur le devant de la mécanique.

La lanterne et les crochets supplémentaires se trouvent aussi sur le devant de la mécanique.

Le 1.er crochet de la mécanique correspondant à la dernière arcade de chaque chemin se trouve à

gauche sur le devant de la mécanique. Son aiguille correspond dans la case supérieure du ratelier & dans le trou supérieur de la planchette.

Le 1.er crochet de la mécanique correspond aussi à la 1.ère corde à gauche de la carte qui correspond au dernier fil du remettage, et le 1.er carton au dernier coup de la carte. Le remettage se fait toujours de gauche à droite.

Des accidents qui surviennent à la mécanique.

La courbature des crochets occasionnant des fautes à chaque chemin, provient souvent de ce qu'on laisse tomber la griffe avec trop de force sur la tête des crochets. Cet accident, selon sa gravité, nécessite plusieurs opérations. Si le crochet est trop courbé, on est obligé de le sortir de son rang ainsi que son aiguille. Pour cela, vous sortez le cylindre et l'étui, vous repoussez toutes les aiguilles du coté de la planchette, et soulevez la griffe à une certaine hauteur pour opérer plus facilement; vous sortez les aiguilles de tous les crochets qui précèdent celui qui est courbé, en ayant le soin de commencer du coté où il se trouve les moins de crochets pour parvenir jusqu'à celui qui est endommagé, puis vous le prenez par l'extrémité autrement par la tête, le sortez de la grille, en ôtez le collet que vous avez le soin de suspendre par un fil de fer, dégarnissez son aiguille du ratelier et sortez le tout. Vous redressez le crochet & même l'aiguille s'il en est besoin, et les replacez en usant des mêmes moyens dont vous vous êtes servi pour le sortir. Si le crochet n'est que légèrement courbé, vous pourrez le redresser sans faire toutes ces opérations, il suffit de le sortir de la grille et de le conduire dans un sens propre à le redresser.

Empoutage.

L'empoutage est l'action de passer les arcades dans les trous de la planche à empouter en ayant le soin de les placer de manière à ce qu'elles correspondent exactement avec les collets. La 1.ère arcade s'empointe à gauche de la planche au 1.er trou sur le derrière, elle est attachée au dernier crochet à droite sur le derrière de la mécanique, la seconde au 2.ème trou en allant de haut en bas, ainsi de suite.

En empoutant on doit observer plusieurs choses. 1.° que la hauteur des rangs corresponde avec le compte de la mécanique et le nombre de fils en dent; par exemple, si vous avez un 400 et 4 fils en dent, vous empouterez sur 8, 16, 24 ou 32 trous de profondeur selon le nombre de chemins que vous aurez dans la largeur de votre étoffe. Si la planche d'empoutage n'est pas brisée, ne pouvant après l'empoutage mettre les arcades dans la largeur de l'étoffe, on est obligé de laisser des rangs vides en empoutant pour atteindre la largeur convenable.

On distingue plusieurs sortes d'empoutages, le suivi, le retour, et le bâtard. Le suivi s'emploie dans les étoffes où le dessin se répète toujours dans le même sens. Pour cet empoutage, vous divisez votre planche en autant de parties que votre dessin est répété de fois dans la largeur de l'étoffe, puis vous mettez la 1.ère arcade correspondant au dernier crochet de la mécanique dans le 1.er trou de la planche lequel se trouve à gauche sur le derrière.

L'empoutage à pointe ou retour s'opère de la même manière jusqu'à la moitié de votre dessin, puis vous recommencez par la même arcade que vous

avez empoutée la dernière, cet empoutage ne s'emp[loie] que dans les meubles ou grands châles. Il y a dans cet empoutage une corde qui s'appelle corde de pointe elle est la 1.ère ou la dernière sur la carte, et sur l'étoffe elle doit se trouver au milieu du dessin.

Suivant la disposition de la mise en carte elle se trouve ou sur le devant ou sur le derrière de la mécanique, au 1.er ou au dernier crochet.

L'empoutage bâtard s'emploie quand dans un courant vous voulez doubler votre dessin et en sortir la monotonie, alors vous empoutez les deux extremités à retour et le milieu suivi.

Envergeure du corps.

L'envergeure du corps n'est autre chose que faire faire l'armure taffetas aux arcades; cette opération sert à ne pas mettre de la confusion entre la chaine et les maillons, et elle a lieu aussi-tôt qu'on a pendu les plombs aux arcades, et qu'on les a appareillés. Si votre empoutage est suivi, vous prenez la 1.ère arcade et laissez la 2.ème en commencant de gauche à droite du haut en bas. Si l'empoutage est à retour, vous envergez la 1.ère partie comme ci-dessus du haut en bas et la seconde du bas en haut. Si votre empoutage est en deux corps suivis et qu'il faille enverger par un maillon de l'un et un de l'autre, vous prenez une arcade sur le 1.er corps et une sur le second. Si l'empoutage est à retour et en 2 corps, vous envergez la 1.ère partie comme ci-dessus du haut en bas, et la seconde en commencant du bas en haut et en prenant un maillon sur un corps et un autre sur l'autre corps. Si dans un empoutage à retour vous ne voulez pas enverger en tournant la main et par

conséquent envergé suivi, vous seriez obligé d'empouter de manière à ce que l'arcade corresponde au 1.er trou de la planche en haut et pour retour au 1.er en bas. Cette observation s'est faite sur un métier damas broché pour ornement d'église.

Dictionnaire de fabrique

A

Ablaque ou **Ardassine** soie de Perse. Elle est fort belle, mais comme elle ne souffre pas l'eau chaude, il y a fort peu d'ouvrages dans lesquels elle puisse entrer.

Accompagnage. trame de la même couleur que la dorure dont l'étoffe est ornée, servant à couvrir le fond sous lequel elle passe pour empêcher qu'il ne transpire au travers de la dorure, ce qui en diminuerait l'éclat & le brillant. toutes les étoffes riches dont les chaînes sont de couleur différente de la dorure doivent être accompagnées.

Accompagner, c'est l'action de passer le coup d'accompagnage.

Accocats. Ce sont deux liteaux de 2 pieds de longueur environ, d'un pouce d'épaisseur taillés en dents faites en V à leurs parties supérieures, ils servent à porter un bâton auquel le battant est suspendu, & au moyen des entailles faites dans leur longueur, on peut avancer ou reculer le battant selon que le travail l'exige. Les accocats sont cloués au dedans du métier aux deux estases parallèlement l'un à l'autre.

Aiguilles. Filets de plomb dont la longueur & la grosseur ne sont déterminées que par le poids qu'ils doivent avoir. Il y en a depuis 5 deniers jusqu'à 4 onces. Les aiguilles sont employées pour les corps à maillons ou à ligatures. Chacune de ces aiguilles est suspendue à la maille inférieure du maillon ou à un goucet dessous chaque côté des ligatures & sert à faire descendre le fil de la chaîne après avoir été levé pour le passage de la trame.

Aiguilles, (faisant partie des mécaniques à la Jacquard,) Ce sont des espèces de broches de fer qui ont à leur tête un anneau long. Dans chaque aiguille on passe un crochet dans un autre anneau qui se trouve à certaine distance de la tête de l'aiguille. Chaque aiguille porte son numero qui est designé par la distance de l'anneau qui reçoit le crochet. Pour les mécaniques en 400, les aiguilles ont huit numeros, & pour les mécaniques en 600 & 900 elles en ont douze.

Elles sont ensuite passées dans une espèce de grille formée de huit ou douze broches de fer qui traversent la mécanique dans sa longueur. Toutes ces aiguilles se trouvent arrêtées devant cette grille par une épinglette qui entre dans les anneaux bouts, & passe dans toute le rang d'éguilles de huit ou douze. C'est contre ces aiguilles ainsi arrêtées par les épinglettes qu'est adapté l'étui dans lequel est une élastique pour chaque aiguille afin de la repousser contre le carton.

Ajuster les lisses, c'est les placer à une hauteur convenable pour fabriquer l'étoffe & les mettre toutes à la même hauteur.

Allerons, liteaux d'environ un demi pouce d'épaisseur sur 18 à 20 lignes de largeur & 3 pieds & demi à 4 pieds de longueur, & percé à 3 ou 4 pouces du milieu pour recevoir une broche passée en même temps dans un peigne qui a autant de dents qu'il faut de allerons pour la structure de l'étoffe. A chaque alleron du côté du long bout on met les collets pour recevoir l'armure ou dessin, & du côté du petit bout, on met les collets des lisses ou ligatures.

Allonges, Pièces de bois ajoutées aux deux pieds de derrière du métier pour qu'on puisse placer le rouleau de derrière plus loin que les pieds du métier, ce qui se pratique souvent, lorsqu'il y a plusieurs rouleaux à placer.

Anneaulet petit anneau de verre d'une ligne environ de diamètre qui sert à revêtir les trous des navettes ou des boites pour empêcher les trames de soie d'or ou d'argent de s'accrocher en passant dans le trou de la navette.

Appareillage se compose de deux espèces de fourchettes ou de deux morceaux de bois d'environ trois pieds & demi emboités chacun dans une tablette de bois qui leur sert de pied; chaque fourchette à trois ou cinq fourchons d'a peu près six ou huit pouces de profondeur l'on place de chaque côté du corps que l'on veut appareiller une de ces fourchettes lesquelles sont percées de distance en distance ensuite on place dans chaque fourchon un littau qui traverse le corps; on en met trois ou cinq suivant la largeur du corps il faut que les litaux soient très droits parceque c'est dessus eux que l'on appareille le corps on hausse & baisse ces littaux par le moyen des trous qui sont dans les fourchettes par le moyen d'une broche qui les supportent.

Appareilleur-euse. celui ou celle qui fait son métier d'appareiller.

Apprêt. C'est une préparation qui a été étendue sur une
étoffe pour lui donner une consistance et en même temps de
l'éclat autant cette opération est avantageuse à certaines étoffes
autant elle est préjudiciables à d'autres. On apprête aussi la soie
non fabriquée.

Arbalète (L') d'un battant c'est une corde doublée qui envello-
-ppe l'extrémité supérieure des deux lames du battant au milieu de
laquelle on passe un morceau de bois et alors on tord la dite corde
jusqu'à ce qu'elle soit bien tirante alors on l'arrête à la traverse du
battant c'est pour éviter le vacillement de la poignée du battant.
On appelle aussi abalète des cordes attachées à chaque bout de
lisseron inférieur d'une lisse pour la faire baisser par une autre
corde qui correspond à la marche. On s'en sert pour tous les taffetas
unis, il y a aussi l'arbalète de la gavacinière c'est une ~~grosse~~
corde à laquelle la gavacinière est attachée.

Arcade. C'est une ficelle ou un fil fort plié en deux est bouclé
par le haut ou du moins arrêté par un noeud en boucle c'est dans
cette boucle qu'on passe la corde de rame et qu'on l'y fixe, quand
aux deux branches elles viennent se passer dans la planche d'arcades
et viennent prendre les mailles du corps et aux jacquard elles se
mettent dans le piston qui est au bout du collet qui est à
cheval sur le crochet c'est par le moyen des arcades que le
dessin est répété sur l'étoffe.

Armer un métier c'est lorsque la chaîne est passée dans les
mailles des lisses et que celles-ci sont suspendues et que la chaîne
est tendue d'un rouleau à l'autre, c'est dis-je établir une certaine
correspondance des lisses aux marches par des cordages de manière
qu'en enfonçant les marches la chaîne se partage et s'ouvre pour
le passage de la navette et cela par le mouvement des lisses
qui s'effectue dans un ordre particulier pour chaque genre
d'étoffes ce qui est toujours indiqué par l'armure.

Armure C'est l'ordre dans lequel l'on fait mouvoir les lisses
tant de pièce que de poil pour la fabrication d'une étoffe.

Arquet. petits fils de fer attachés le long d'une brochette en
baleine qui forme une espèce de ressort servant à modérer
la rotation de la cannette.

B.

Balancer. On dit qu'une lisse balance toutes les fois qu'elle
qu'elle ~~baisse~~ lève ou baisse plus d'un côté que de l'autre.
c'est un grand défaut.

Bander le semple c'est donner au semple une tention telle qu'on puisse prendre librement les cordes que les las amènent. il se dit aussi du battant quand on tourne la corde de l'arbalète.

Banque. Mécanique à devider les soies Grèges.

Banque. Partie du bois de metier, c'est un plateau de bois d'environ un pouce d'épaisseur huit pouces de largeur et trois pieds de longueur dans lequel est enfilé le pied de devant jusque sur la masse du dit pied de metier c'est dans la banque qu'on posse le tenon qui retient le rouleau de devant et elle sert en même temps pour poser la navette et sur le derrière elle sert de fond au questin les tenons qui passe dans les banques et retiennent le rouleau sont cloués dessous la banque aux masses du metier.

Banquette. planche d'un pouce d'épaisseur neuf pouces de largeur et d'une longueur surbodonnée à la largeur du metier. elle sert à l'ouvrier à s'asseoir dessus en la posant sur les Oreillons.

Bague voyez Chapeau.

Basculle Morceau de bois qui a des crants à une des extrémités pour recevoir la pierre de basculle et de l'autre aussi un pour recevoir le talon qui est dessus et l'autre dessous qui est pour recevoir la corde de Basculle sert à donner la tention nécessaire à la chaine en mettant une pierre plus ou moins forte. La basculle d'une mécanique à la jacquard est un grand morceau de fer croché d'un coté pour recevoir le triangle qui tient la griffe à peu près 12 ou 15 pouces de ce crochet il y a un boulon qui la traverse et c'est ce boulon qui repose dans un morceau de bois creusé à cet effet & cloué sur le chapeau de la mécanique et à l'autre extrémité il y a deux ou trois trous pour attacher la corde qui descend jusqu'à la marche de sorte qu'en enfonçant la marche on fait lever la Griffe.

Bâtard. un Ampoutage qui n'a qu'un seul chemin sans répétition peigne bâtard compte qui ne sont pas d'usage. étoffes bâtardes celles dont le dessin tient d'une lisière à l'autre largeur bâtard celles qui ne sont pas en usage

Batavia (le) se remet suivi sur quatre lisses et se passe au peigne à deux ou quatre fils par dent il s'en fait aussi dont la chaine est Grenadine passée à deux fils par dents tramé fantaisie qu'on surnomme tissus; mais comme ces trames dans leur plus belles qualités sont très peu suivies dans la grosseur du brin et cette étoffe dont la régularité en fait toute la beauté doit être fabriquée avec deux navettes passées l'une et l'autre alternativement pour égaliser la trame les peignes employés pour fabriquer les tissus son élastiques c'est-à-dire que les dents ne sont plombées que d'un

côté pour que les noeuds de la chaîne puissent à l'aide de la souplesse de la dent passer sans difficulté. On en fait de très beaux dont la chaîne et la trame sont Grenadines l'armure du Batavia et un sergé sans envers sur quatre lisses, c'est à dire deux prises et deux laissées sur quatre marches.

Baton de poil, rouleau de bois bien rond et bien poli ayant à chaque extrémité une roulette du même diamètre adaptées aux deux extrémités par des chevilles de bois à têtes qui entrent dans le rouleau, dans chacune des roulettes on place une corde de chaque côté du métier lesquelles cordes sont enfilées à cheval sur une traverse que l'on place sur les estases du métier. Le dit baton de poil sert à soutenir les poils d'un velours plus haut que la chaîne quoique le rouleau de poil soit dessous celui de pièce on l'élève de quatre ou cinq pouces plus haut que la chaîne suivant qu'il faut de marchure au métier

Baton de rame sert au métiers de tire c'est un simple bâton rond, long de deux pieds auquel on fixe les cordes de ~~baton~~ rames les unes à côté des autres par un noeud coulant & cela en doublant les cordes

Bâton de Semple c'est comme celui de rame les bouts ~~de rames~~ inférieurs des cordes du semple y sont fixés comme celles de rames à leur baton.

Battage : effet du battant on dit d'un ouvrier qu'il a un beau battage quand l'étoffe est bien battue régulièrement et vilain battage quand il y a des entre bas ou des écrasures.

Battant Ustensile essentiel à toutes sortes d'étoffes il y en a de différentes sortes tel que le battant à poignée sèche dont le peigne ne peut sortir parcequil est retenu dans la poignée

Battant à Clinquettes alors le peigne se trouve arrêté contre la poignée par le moyen de la clinquette qui fait qu'on peut amener le battant sans trop frapper l'étoffe parceque la clinquette fait que le peigne prête.

Battant brisé ne sert que pour les velours coupés à cause du coup de drape pour pouvoir prendre le fer en dessous en faisant ployer la poignée du battant qui n'est que suspendue aux deux lames du battant par le moyen de deux boulons de fer qui entrent dans leur anneaux qui sont au bout des deux lames.

Battant à mécanique est un battant avec lequel on passe la navette par le moyen d'un bouton qui se trouve suspendu à la traverse du milieu des deux lames du battant à laquelle il y a quatre poulies deux pour chaque côté la corde qui est passée sur les poulies

vient aboutir à une poupée qui est enfilée dans une corde de boyau en haut de la poupée et le bas de la dite poupée s'emboite dans une raynure pratiquée sur la masse du battant de sorte qu'en tirant le bouton du milieu cela fait venir la poupée qui par ce mouvement chasse la navette de l'autre côté laquelle entrant dans l'autre repousse l'autre poupée qui fait remonter le bouton à sa place.

Battant à Double boîte est fait comme celui ci-dessus excepté qu'il se trouve un encadrement pour deux navettes que le peigne chasse alternativement par le changement des boîtes qui se fait par le moyen d'un rouleau qui les fait venir l'une après l'autre devant le peigne de manière à ce que la poupée puisse n'en chasser qu'une à la fois.

Battant (le) de la mécanique à la jacquard est une espèce de chassis dans lequel on place le cylindre dans deux Raynures pratiquées à cet effet dans chacune des lames, dans chacune de ces raynures il se trouve un petit morceau de cuivre formant le croissant pour recevoir les boutons du cylindre; dessous ces petits morceaux de cuivre il existe une vis qui vient de dessous les deux lames du battant qui servent à hausser ou baisser le cylindre à volonté. Le battant est soutenu à la mécanique par deux poulets qui entrent dans les deux avant-bras qui sont emboîtés dans le chapeau de la mécanique il viennent aboutir à deux petits morceaux de cuivre creusés à cet effet qui sont adaptés en haut des deux lames du battant ce qui fait que le battant ne peut vaciller par le moyen de deux poulets que l'on serrent à volonté. A la traverse d'en haut du battant se trouve clouée la presse qui fait appuyer le cylindre contre la planche d'Aiguilles.

Batterie. L'ensemble des allerons tenant au peigne ou rouleau qui sert à les fixer au plancher où à les placer sur des housses tenant aux estases du métier.

Baziné. On fait cette étoffe avec quatre ou six lisses suivant la largeur que l'on veut donner au boyau le remettage est suivi passé au peigne à deux ou trois fils par dent suivant les réduction du peigne, on fait l'armure de deux manières la première en passant deux coups en taffetas et un en lizeré passé sous un quart ou un sixième de la chaine ce qui dépend du nombre de lisses. La seconde en passant alternativement un coup taffetas un coup Lizeré on met presque toujours la chaine en soie crue ou souple pour lui donner un peu de soutien; on arme les cordons en gros de tour et demi ce qui nécessite une cordeline à chaque ~~[illegible]~~ rive. On doit travailler cette étoffe à pas ouvert pour que la trame soit tendue en observant qu'il ne s'en fasse pas de tirante, changer souvent le tempiat de place et tirer dessus la façure toutes les inégalités de la trame pour éviter autant que possible d'avoir recours au pincettage parcequ'il est très facile d'arracher les fils qui retiennent le Lizeré.

Berlin: nom des noeuds qu'on fait au commencement d'une pièce à la chaine pour ensuite le fixer à la raynure du Rouleau de devant on donne aussi ce nom aux noeuds qu'on fait à la fin de la chaine pour les tordre à la pièce suivante.

Bobines morceau de bois tourné en rond avec des rebords de chaque côté qui sont creusés en rond de façon à recevoir les chaplets qui servent à faire les fils tirants; ces bobines sont percées d'outre en outre et dans ce trou l'on passe la broche du contre sur laquelle elles reposent et qui leur sert d'axe et qui leur laissent la mobilité nécessaire on s'en sert pour les velours et les ouvrages à jour.

Bobine. gros morceau de bois percé au milieu et creusé au centre; on s'en sert pour dévider les fantaisies, laines, & coton,

Boîte petite navette qui sert à brocher les étoffes en soie et dorures elle n'a point de fer aux deux extrémités.

Bouchon. inégalité ou grosseur qui se trouve à la soie.

Boulon. Morceau de fer que l'on enfonce au milieu des deux extrémités d'un rouleau et repose ensuite sur de petits oreillons et leur servent d'axe et en rendent le tour beaucoup plus doux.

Bourrue (soie) c'est de la soie chargée d'inégalités qu'il faut bien avoir le soin de bien nettoyer si l'on veut faire une belle étoffe.

Bout. Trame à un ou à deux bouts se dit pour indiquer à l'ouvrier s'il doit employer sa trame simple, double, ou triple.

Brassée (la) est composée d'autant de brins qu'il y a de rochets à la cantre de l'ourdisseuse.

Bride. On donne ce nom aux fils de soie ou dorures employés en chaine ou en trame qui flottent sur le tapis à l'endroit ou à l'envers.

Brancard (le) se compose de deux grandes traverses de bois très fortes qui sont en chêne séparées par deux petites traverses une de chaque côté des extrémités de ces deux traverses, au milieu de chaque grande traverse il existe une espèce de chassis également en bois dur que l'on nomme les montants ils sont bien emboîtés et bien chevillés dans les dites traverses, ces montants sont traversés d'un fort morceau de bois sur lequel repose la mécanique, dans ce morceau de bois existe une grande vis en bois qui sert à hausser ou à baisser la mécanique à la jacquard à volonté. dans chacun de ces montants il existe une rainure dans laquelle on passe une broche de fer à laquelle ensuite on fait traverser la jumelle de la mécanique laquelle broche est boulonnée d'un côté et de l'autre elle reçoit un écrou afin que la mécanique ne puisse bouger de dessus le brancard qui est posé sur les deux estases du métier.

Brocart nom d'une étoffe très riche dans laquelle il entre beaucoup de dorures

---

un pièce

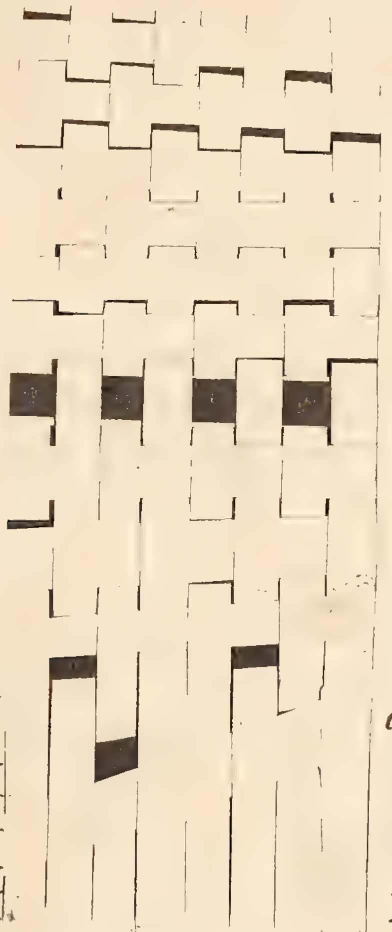
Broché. Ces étoffes se font sur des métiers à corps et en partie sur des métiers à tire ou à la jacquard la chaîne qui est passée à plusieurs fils par maillons selon la découpure du ~~métier~~ dessin est ensuite sur des lisses de levée dont le nombre n'est fixé que d'après le genre de tissus qu'on veut faire, et si le broché est lié comme il est en partie dans les qualités fortes pour meuble, c'est par des lisses de rabat sous lesquelles est passé un poil de liage il arrive pourtant quelques fois qu'on prend les fils de liage sur la chaîne du fond mais ce n'est que lorsque la couleur n'est pas susceptible de ternir celle du broché. Les découpures du dessin étant souvent par dent, on passe deux coups de fonds pour une passée de brochée s'il y a plusieurs lats, et un de broché si le dessin n'est qu'à un lat. Lorsqu'il y a de la dorure en lamette filet dans le fond ou dans le broché, pour qu'elle n'endommage pas la soie on met sur le rouleau de devant du papier battu pour que l'étoffe ne se roule pas l'une sur l'autre. quand on broche sur des fonds légers ou peu fournis tels que florence, serge, ou satin, on ne doit faire tirer la soie que juste ce qu'il faut le trop ferait faire des écarts autour du broché. On travaille ordinairement les brochés qui ont un liage avec les deux pieds l'un fait mouvoir les lisses de levée ou coups de fonds et l'autre celles de rabat au coups brochés, les armures dont on se sert pour le liage sont en partie des sergés depuis trois le quatre jusqu'à sept le huit au taffetas dit liage droit, on broche avec les boîtes. Le nombre de boîtes qu'on à pour brocher dépend de celui des lats et du nombre de chemins et supposant que le dessin est six lats et qu'il soit répété quatre fois dans la largeur de l'étoffe on aura vingt quatre boîtes pour le broché, avant de passer les deux coups de fond. Lorsqu'un dessin est bien compliqué, c'est-à-dire lorsqu'il y a beaucoup de nuances on doit l'avoir devant soi avant de commencer à travailler tant pour savoir quand un lat prend ou quitte quelle est sa couleur, que pour connaître quand les nuances changent, et si le tireur prend des cordes de plus ou de moins, ou bien s'il prend un lat pour un autre. il se fait aussi des étoffes brochées endroit dessus dont le fond est presque toujours florence, il faut aussi un corps mais dans lequel on ne passe que la moitié de la chaîne de manière que les deux fils qui sont dans chaque dent un seulement est passé au corps et l'autre dans des lisses et ne piquant que le contour du dessin le broché dans l'intérieur ~~broché~~ flottera et dans la partie ~~peinte~~ sera drapé dans le corps de l'étoffe. On place le temple en dessous la façure pour qu'il ne gêne pas quand on broche, et on à un valet pour tenir le battant reculé pendant qu'on broche la passée.

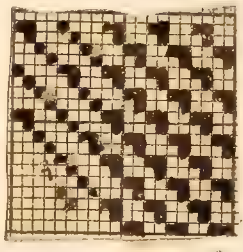
Brocher. c'est passer les boîtes sous la partie de chaîne levée par le tireur ou la mécanique pour le dessin

Cachemire. nom que l'on donne à des mouchoirs de laine magnifique qui viennent de Turquie et de perse. On en fabrique en France et particulièrement à paris avec la laine des moutons de Mérinos qui est la plus belle que nous ayons mais malgré cela ils sont loin de la beauté des autres tant pour les matières que pour la teinture

Armure double étoffe liée.

88
40
3520
1760





Testament de louis seize de Mr. Meziat

Parapluies de M. Maliyan

~~pied Le territoire~~ Caisse des marches espèce de coffre percé de part en part et qui reçoit une broche de fer dans laquelle on enfile les marches; après on charge la dite caisse d'un fort poids pour assurer les marches de façon à ce qu'elles ne se dérangent pas de leur place à mesure qu'on les enfonce pour travailler.

Caissettins. petits coffrets placés derrière les deux pieds de devant du métier sur les banques un pour mettre les cannettes et l'autre les tuyaux vuides. On nomme aussi caissettin un petit armoire à plusieurs rayons et fermant à clef dans lequel l'ouvrier range les dorures et les soies qu'il emploie ce genre de caissettin est aussi fixé au pied de métier de devant mais par côté et en dedans.

Calandre. Machine dont on se sert pour presser et lustrer l'étoffe. Catlandrer mettre une étoffe sous la calandre.

Calandreur Celui qui conduit la Calandre.

Calquer. Dessiner sur du papier verni avec une pointe ou sur du papier végétal avec un crayon. un dessin soit sur une étoffe soit sur un papier qui est placé dessous le papier verni ou végétal au travers desquels on voit tout le dessin qui est dessous ce qui donne le moyen d'en suivre les traits dans leur plus petit détail.

Calqueron ou carqueron liteau dont la longueur est subordonnée à la largeur du métier où il doit être employé qui sert à attacher les cordes qui répondent aux allerons pour faire mouvoir les lisses suivant le genre d'étoffes. On attache encore des cordes dites étrivières aux calquerons d'une part, et de l'autre aux marches pour donner le mouvement aux lisses on ne se sert de calquerons que lorsque les allerons sont placés horizontalement au dessus du métier.

Campanne sorte de dévidoir qui sert à dévider les grosses soies et principalement la fantaisie, le coton, & la laine avec un escaladon.

Canal sorte de plateau de fer blanc ou de carton sur lequel on met les boîtes à brocher lorsqu'elles sont en trop grand nombre ou lorsque l'étoffe n'est pas assez large pour les contenir et ensuite pour empêcher que les boîtes en les posant sur l'étoffe ne la salissent par le frottement que cela nécessiterait.

Cannard. Morceau de bois en forme de tuile creuse dont la concavité imite la convexité du rouleau sur lequel il s'applique pour garantir l'ouvrier des pointes d'aiguilles qui sont dans le rouleau pour arrêter l'étoffe en velours et qui sert en même temps à la préserver de tout frottement et leur laisse par conséquent le poil très droit.

Cannes ou verges sont des petits bâtons ronds en bois ou en canne qui servent à séparer et à enverger les fils de la chaîne lesquels sont tous passés l'un sur la première verge et sous la seconde et l'autre sous la première et sur la seconde l'envergure de la chaîne à deux utilités principales celle de faire retrouver sur le champ la place d'un fil.

cassé par le solaire ou vuide qu'il laisse et celle de dégager les fils en les tenant séparés et d'en empêcher le brouillement.
Les cannes à tordre sont beaucoup plus grosses et beaucoup plus longues que les verges d'pièces on s'en sert pour tordre ou remettre parceque étant beaucoup plus grosses et beaucoup plus longues elles donne par ce moyen beaucoup plus de facilité à choisir les fils, et quand on a fini de tordre ou de remettre on met les petites à la place.

Cannelle effet de poil (sur un fond taffetas) qui par l'armure fait que cela imite une cannelure qui est plus ou moins grande selon que l'on laisse traîner le poil plus ou moins de coups,

Canutille espèce de trait d'or ou d'argent fin ou faux qui est filé sur une corde de boyau qu'on retire ensuite de manière que le trait restant seul ressemble à une élastique de bretelles.

Cannette. C'est un petit tuyau sur lequel est roulé la trame par le moyen d'un rouet dit Rouet à cannettes dans les étoffes brochées on emploie autant de petites navettes que les nuances du sujet l'exigent la petite cannette dont on se sert pour ces boites se nomme espolin quoique beaucoup de personnes appellent la boite espolin.

Canon: espèce de Roquet à une tête qui sert à dévider la trame

Cantre sortes de cadres inclinés montés sur 4 Pieds et dont les barres de côté et celles du milieu sont percées de trous de distance en distance pour recevoir les broches de fer auxquelles les bobines ou les roquetins pour les velours façonnés ou autre étoffe qui exige une cantre
La Cantre des Ourdisseuses c'est le cadre qui reçoit les roquets qui sont enfilés sur des broches et les fils ensuite passés dans des anneaux de verre placés plus haut pour ourdir les pièces.

Capier. C'est nouer le bout d'un fil cassé à une musette ou à une partie de soie à laquelle il appartient il y a des ouvriers qui quand la pièce est double, et qu'il casse une fil simple on la mauvaise habitude de le capier avec celui qui reste cela fait salir l'endroit où le fil a été capié ce qui fait très souvent paraître des fils sales parceque le frottement que ces fils éprouvent les ternissent

Carcasse du metier on comprend sous cette dénomination les quatre pieds du metier les deux estases et les deux Clefs.

Carrette. C'est un cadre dont la longueur varie est toujours d'une longueur suffisante pour qu'il puisse reposer sur les deux estases à ce cadre est adapté un montant haut de deux pieds dont l'extrémité supérieure est faite en forme de rateau entre les dents duquel les allerons sont posés & enfilés ~~aux~~ ~~des~~ une broche* de fer qui traverse toutes les dents du dit rateau. on nomme aussi carrette ceux qui sont décrit sous le nom de Batterie. (Voyez ce mot)

Carte. On dit qu'une étoffe a de la carte qu'elle est cartease lorsqu'elle est ferme ce qui en partie vient du travail de l'ouvrier c'est pourquoi on dit cet ouvrier donne ou ne donne

pas de carte à son ouvrage. On dit aussi faire entrer tant de coups à la carte ce qu'on entend par là faire entrer tant de par huit coups de trame dans la largeur d'une carte qui est deux pouces. On dit aussi mettre en carte c'est dessiner sur de papier réglé pour être ensuite lu sur le métier ou sur les cartons de jacquard.

Cassin: On nomme ainsi une espèce de chevalet ou cadre placé sur les estases formé par l'assemblage de huit grosses pièces de bois principales, et qui concourant au jeu de la tire par le moyen des poulies et des cordes qu'il renferme, ou auxquelles il donne passage. On appelle bras du cassin les deux fortes pièces d'en bas qui reposent sur les estases, la cage du cassin et les passes ou sont placées les lames et les poulies, en voici la description: parmi les branches qui forment la charpente du cassin, il en est deux qui partent de gauche à droite de chaques côtés des bras, et qui à la hauteur du plancher c'est-à-dire environ cinq pieds au dessus des estases, ces branches dis-je sont réunies par une traverse, deux pieds au dessus de cette traverse en est une autre, de celle d'en haut à celle d'en bas, il existe un nombre indéterminé de petites lames qui y sont fixées à une égale distance les unes des autres ces lames ainsi que les deux branches sont percées d'un plus ou moins grand nombre ~~de~~ aussi à égale distance pour recevoir des broches qui traversent toutes ces lames et reçoivent entre chaque lame une poulie, et c'est sur ces poulies que passent les cordes de rame, les cordes de rame sont de longues ficelles passées sur les poulies dont je viens de parler et en nombre proportionné au dessin de l'étoffe. En supposant qu'elles soient toutes employées, la première corde est passée sur la première poulie du premier rang la seconde corde sur la première poulie du second rang ainsi de suite; puis en recommencant du haut en bas du premier au dernier rang: cette distribution se nomme empoutage des cordes de rames; le bout de ces cordes qui descendent du cassin viennent se nouer aux cordes d'arcades; après leur sortie des poulies des cordes de rame parcourent un certain espace pendant lequel elles donnent attaches à d'autres cordes appellées corde de semples de là elles sont soutenues par une traverse fixée au plancher laquelle on nomme bride de rame elles vont enfin à quelques distance encore se terminer & se lier à un rouleau retenu au plancher ce rouleau forme ce que l'on appelle queue de rame.

Chaîne: C'est un assemblage dont le nombre n'est pas déterminé que par le genre d'étoffe que l'on veut faire et qui est étendue & roulée sur les rouleaux de derrière du métier, c'est entre ces fils qu'on introduit la trame pour la fabrication des tissus. Il y a des chaînes de pièce & de poil cette distinction ne suppose aucune différence entrelles, elle n'existe que par rapport à leur emploi les chaînes de pièce sont celles dont on fait le fond des étoffes résultant du croisement de leur fils avec ceux de la trame tandis que celles de poil ne sont que pour en faire l'ornement, ou pour lier à l'étoffe les différentes matières qu'on emploie pour les former.

Channel (la) du rouleau c'est la cannelure qui est pratiquée sur la longueur du rouleau à recevoir des verges ou compasteurs pour y fixer la chaîne ou l'étoffe.

Chainette plier une pièce en chainette c'est l'entortiller sur la main après l'avoir mis en chainette ou natée dans toute sa longueur pour qu'elle ne puisse pas s'embrouiller au pliage.

Changeant. On donne ce nom aux étoffes dont la trame est d'une couleur et la chaîne d'une autre, on les appelle aussi glacés.

Chapeau ou bague fil d'une chaine qui est cassé & qui ne s'est pas déroulé avec les autres de dessus le rouleau, On appelle aussi chapeau un fil qui ne s'est pas devider à son tour dessus un roquet soit en ourdissant ou en faisant des cannettes.

Chapeau (le) d'une mécanique à la jacquard est une pièce de bois qui est emboitée par des mortaises sur les deux jumelles de la mécanique sur le devant duquel est cloué un morceau de bois creusé pour recevoir la bascule il s'en trouve au milieu du chapeau un long pour que la bascule puisse prendre par ce trou un triangle qui tient la griffe, aux deux extremités du chapeau du coté gauche sont emboités deux morceaux de bois dans lesquels sont vissés deux pitons qui sont pour supporter le battant.

Chenille petit ouvrage en forme de bord étroite de chaque coté de laquelle la trame coupée efilée dépasse les fils de la chaine qui la tiennent unie de manière que la chenille après sa dernière préparation qui consiste à la tordre légèrement ne présente qu'un fils velu dans tous les sens semblable à l'insecte de ce nom. On emploi la chenille pour rendre les effets semblable au velours.

Cheville Morceau de bois ou de fer rond d'environ deux pieds & demi de longueur servant à tourner le rouleau de devant à mesure que l'étoffe se fabrique, il y a aussi une cheville qui sert à tenir la chaine tirante celle là se trouve entrer dans le rouleau de derrière est attaché à l'autre extremité pour arrêter la chaine, on ne s'en sert que pour les étoffes brochés et les velours unis coupés lesquels n'avancent pas assez ce qui fait qu'il faut quelque chose pour tenir la chaine toujours tirante qui sans cela finirait par se lâcher.

Chevron espèce d'armure qui forme le V sur l'étoffe on le fait ordinairement par le remettage à retour.

Chien et sa Roulette. La pièce ne roule que peu-à-peu, et d'une manière toujours égale, pour cet effet le rouleau de devant est garni à sa droite d'une couronne de fer dentellée et dont les dents reçoivent une espèce de crochet qui fixe par ce moyen le rouleau ce crochet se nomme le chien l'ouvrier tourne le rouleau de deux ou trois coches ou dent selon qu'il convient; il vaut mieux ~~trop~~ tourner souvent et peu à la fois pour que cela ne marque pas sur l'étoffe.

Chiné (le) est une manière de faire des dessins sur un fond d'étoffe où une chaine avant qu'elle soit fabriquée, les dessins se font sur la chaine après qu'elle est ourdie, par le procédé de la teinture lorsqu'on veut executer une chine il faut que le dessin soit peint le ~~papier~~ réglé de la même grandeur qu'il doit être sur l'étoffe la manière de compter un chiné se fait en comparant le dessin par les cordes en largeur avec les dents du peigne avec lequel on veut faire l'étoffe, si l'on veut faire chiner pour

Caffetas il faut mesurer la largeur d'u dessin sur le peigne comme il est dit plus haut, et si vingt cordes du dessin portent en largeur 40 dents du peigne il faut compter huit fils par corde & le taffetas étant à quatre fils par dent; si les vingt cordes portent trente dents il faut compter six fils par corde ainsi on peut voir par cette explication les proportions qu'il faut observer pour compter un dessin de chiné, si c'est pour satin à huit fils par dent, on compte seize fils par corde, si la dite corde porte deux dents, si la corde porte une dent trois quart quatorze fils, et pour une dent & demi douze fils, ainsi en conservant toujours les mêmes proportions le dessin doit se faire en étoffe de la meme grandeur qu'il est sur papier réglé, l'ourdissage du chiné doit etre fait par petites ~~portées~~ partie et non par portée de quatre vingt fils comme les autres chaînes parceque si on ourdissait par grosses parties cela ferait lacher la chaine en plusieurs endroits, et dérangerait le dessin, c'est ce qu'on appelle souetter, une autre raison qui fait qu'on ourdit par petite partie c'est que le dessin étant compté par huit fils pour taffetas, et seize pour satin, ou tout autre nombre, la chaine doit toujours être comptée & ourdie par le même nombre à l'ourdissage qu'au chinage, et cette conformité de nombres donne plus de facilité au chineur pour former ses branches. Les termes employés par les chineurs different de ceux employés par les fabricants, comme par exemple ils ne disent pas un dessin de vingt cordes mais bien un dessin de vingt branches, au lieu de dire un dessin compté à huit fils par corde ils diront, un dessin tiré à huit fils par branches lorsque le chineur veut exécuter un dessin il met la chaine sur un moulin nommé cage ou aspe, les ailles de cette cage s'alongent ou se raccourcissent à volonté suivant que la hauteur du dessin l'exige, on commence par mesurer la hauteur du dessin sur la circonférence de la cage c'est-à-dire qu'il faut que la hauteur du dessin se rencontre par nombre plus ou moins multiplié mais juste dans les nombres sur la circonférence de la cage après quoi il faut autant de flottes que l'on nomme branches qu'il y a de cordes au dessin c'est de là que l'on dit un dessin tiré à huit ou seize fils par branches, par conséquent si un dessin à quarante branches tirées à huit fils la branche et que le dessin soit en vingt chemins, chaque branche sera de cent soixante fils, et la chaine aura un total de quatre vingt portées ou huit cent petites parties de huit fils ce que l'on nomme musette. Le chineur fait donc autant de petites parties que le dessin à de cordes ou branches lesquelles branches sont montées sur la cage ajustée comme il est dit ci-avant elles sont toutes placées à une distance suffisante pour ne pas se mêler les unes avec les autres, pour tracer le dessin sur les branches on fait autant de ~~branches~~ bandes de papier qu'il y a de branches au dessin et cela avec du papier reglé semblable à celui sur lequel est peint le dessin ces bandes sont larges d'environ cinq à six cordes, et longues suffisament pour faire le tour de la cage sur laquelle est placé la chaine ensuite on met des numéros sur toutes les bandes de papier on place aussi en tête de chaque branche des numeros semblables à ceux que l'on a

placé sur les bandes de papier réglé ; ces numéros servent à reconnaître les branches lorsqu'elles ont reçu toutes les couleurs qu'elles doivent recevoir pour faire le dessin et par ce moyen on ne peut se tromper lorsquon veut les assembler pour former le dessin, quand on à placé des numéros comme je viens de le dire on peint les Bandes de papier en commençant par la première corde du dessin, et par le premier numéro des bandes de papier ; on peint dis-je la première bande de papier dans toute sa longueur conforme à la première corde du dessin en conservant les mêmes distances et les répétant autant de fois qu'il faut pour faire le tour de la cage sur laquelle est placée la chaîne ainsi de suite jusqu'à la fin du dessin ; cette opération finie on pose la première bande de papier sur la première branche, et l'on fait des marques par un trait noir et en travers sur la branche en ligne de toutes les extrémités de chaque couleur marquées sur les bandes de papier en observant de commencer toutes les branches sur une même ligne, quand toutes les branches sont ainsi marquées on pose sur toutes les branches et entre les lignes qui représentent la place qui doit recevoir de la couleur à la teinture de la couleur semblable à celle que doit recevoir la branche, il faut encore avant de marquer ainsi ces bandes avoir le soin de les lier à deux ou trois endroits afin qu'elles ne se dérangent pas, lorsque les branches sont marquées ainsi on les met sur des roulettes qui se tiennent par des chevilles adaptées à des traverses en forme de Glissant de manière qu'on peut éloigner ou rapprocher ces roulettes suivant la grandeur de la branche on pose les branches sur ces roulettes afin de pouvoir les tourner à mesure qu'on les lie, lorsqu'une branche est ainsi placée on coupe des morceaux de parchemin que l'on met autour de la branche en ne laissant à découvert que la partie qui doit recevoir la couleur il faut aussi que l'on ait le soin de mettre du papier sous le parchemin parceque le parchemin qui est apprêté à la chaux et dont il reste toujours quelques parcelles au parchemin, cette chaux pourrait endommager la soie, il faut que ces ces bandes de parchemin soient coupées très juste à la mesure de la place quelles doivent couvrir on recouvre ce parchemin avec des ficelles que l'on serre fortement afin que la couleur ne penetre pas sous le parchemin et ne prenne que sur la partie de soie qui reste à découvert, il faut aussi que avant de teindre les branches on ait soin de faire tremper dans l'eau afin de ramollir le parchemin pour qu'il ne coupe pas la soie, et l'on recommence cette opération autant de fois que les branches reçoivent de couleurs, parcequ'à chaque fois on place de nouveaux parchemins et même les parties qui ne sont pas déliées feraient éprouver le même désagrément. Les branches étant ainsi liées la partie qui reste à découvert se nomme bouton ; ce qui reste à découvert soit long ou court on dira le bouton est long ou court, lorsque les branches sont finies de teindre on les délie entièrement et on les place par ordre de numéro les unes à côté des autres on reprend les envergures et on replace par le nombre de chemins que doit avoir le dessin le nombre de fils comptés par branches ; on conduit l'envergure d'un bout de la pièce à l'autre on ajuste et on conduit de même le dessin en ayant soin de lier la chaîne de deux aunes en deux aunes environ afin que le dessin ne se dérange pas, parceque la soie prête plus ou moins dans des endroits que dans d'autres malgré quelle soit toute d'une même qualité.

Le dévidage pour chiné doit être beaucoup plus soigné que pour les autres étoffes ; il faut pour cela avoir soin de faire dévider la soie toute d'un même dévidage c'est-à-dire que les roquets soient tous de même forme et même grosseur & grandeur afin d'éviter que les tours plus précipités d'un petit roquet à côté de celui qui serait plus gros, et qui par conséquent tournerait moins vite & ferait moins tirer son bout que le petit et alors la chaine ourdie de cette manière se trouverait avoir des parties plus tirantes les unes que les autres, et contribuerait beaucoup à faire déranger le dessin une autre attention qu'il faut avoir c'est de faire dévider la soie pour une pièce à un même rouet ou même mécanique (quoique la mécanique ne soit pas trop propre à ce dévidage parcequelle étire trop la soie) il faut dis-je n'avoir qu'un même dévidage et ne faire les roquets de d'une grosseur moyenne il faut aussi que l'Ourdisseuse ait soin lorsquelle ourdit de changer les roquets lorsqu'ils sont presque à leur fin pour conduire son ourdissage de manière à ce que les roquets qui sont à la cantre soient presque toujours de la même grosseur il faut aussi qu'elle ait l'attention de changer souvent le chiara de son ourdissage pour que la soie ne se mette pas toujours sur la même place sur les ailes de l'ourdissoire parceque alors la soie venant toujours sur le même endroit cela fait une élévation qui fait lacher les parties ourdies. Pour tirer bon parti d'une opération de chiné afin qu'elle ne revienne pas trop cher, il faut calculer le poids de la branche de la manière à ce qu'elle ne soit ~~ni~~ trop grosse ni trop petite, parceque dans le premier cas elle ne pourrait s'exécuter et dans le second la branche étant trop petite ne serait pas facile à lier, d'un autre côté les frais de chiné seraient trop élevés pour le peu d'ouvrage que la pièce aurait parceque elle n'en coute pas plus cher pour faire chiner cent vingt aunes que dix, cependant si la branche est trop grosse elle ne peut pas prendre la couleur jusqu'au fond du baston (ou la partie de soie laissée à découvert lorsqu'on a lié la branche) il faut donc pour prévenir cet inconvénient garder une proportion convenable ; il est reconnu que la branche qui pèse de 14 à 16 deniers poids de Marc et qui est montée sur une aune & demie d'étoffe ne peut avoir des réserves au bouton au dessus de la hauteur de cinq cordes papier 10 en 10 numéro 2. Par cet apperçu on peut calculer toutes les autres proportions. On peut aussi observer que lorsque les branches sont petites et que par l'arrangement du dessin il se trouve plusieurs branches de même forme, et de même couleur, le chineur met deux branches sous la même lisure afin de simplifier l'opération ; et lorsqu'il règle ses comptes avec le ~~fabriquant~~ fabricant il compte toujours autant de branches qu'il y en a au dessin et particulièrement quand le ~~fabriquant~~ fabricant n'est pas bien connaisseur. Lorsque par l'arrangement d'un dessin ou de la disposition de l'étoffe il se trouve des parties de soie qui ne sont pas chinées, il faut alors ne faire ourdir que celles pour être chinées et le surplus qu'on nomme accompagnage doit être ourdi séparément, on le marque par des attaches du côté qui doit être placé le premier sur le rouleau lorsqu'on plie la pièce, ce côté est nommé talon, ces attaches sont mises de manière à ce que toutes les parties de l'accompagnage qui doivent être séparées par ces attaches, ainsi il faut donc que l'on ne donne au chineur que la partie de soie

ou chaine qui doit être chinée, et à celui qui met la pièce sur le rouleau de derrière l'accompagnage et le chiné, lorsque le plieur met la pièce sur le râteau avec lequel il conduit la chaine pour la plier, il sépare toutes les portées de l'accompagnage par le moyen des attaches qu'on y a mises, et il sépare aussi celles du chiné et met chaque portée à sa place et lorsque la pièce est pliée il en fait autant à l'envergure en suivant le même ordre qu'au commencement de la pièce. Si un dessin doit être sur un fond noir soit pour Satin, Taffetas, ou autre étoffe, et que les couleurs du dessin ne se croisent pas les unes avec les autres en largeur on peut faire ourdir la chaine dans les mêmes couleurs que celles du dessin, et alors le chineur ne fait pas mettre le noir, cela diminue les frais de chiné et de teinture. Pour les velours chiné on peint ou on esquisse le dessin sur du papier réglé petit 10 en 10 N.o 6 et comme les velours se font ordinairement avec des peignes en vingt deux portées huit cent quatre vingt dents, largeur de 11/24, ou autre largeur dont la réduction du peigne se rapporte à celle précitée. La corde du papier petit de 10 en 10 n.o 6 fait la largeur d'une dent de peigne par conséquent quarante cordes de ce papier doivent faire quarante dents de peigne, ainsi quand on veut faire un dessin de velours chiné pour une autre largeur que celle de 11/24 il faut que la réduction de peigne soit proportionnée à celle ci-dessus, la fabrication du velours coupé prend ordinairement six aunes de poil pour une aune d'étoffe fabriquée quand le velours est réduit de manière à bien couvrir, il s'en suit donc que le dessin chiné sur le poil doit avoir six fois la hauteur qu'il aura en étoffe fabriquée, et pour cela après qu'on a peint le dessin sur le papier 10 en 10 N.o 6 on le peint ou le translatte sur du grand papier 10 en 10 N.o 3 lequel est double plus grand que le numéro 6, l'on peint 3 cordes sur le grand papier pour une de petit et c'est sur ce translatage que le chineur prend ces mesures, et par ce moyen le dessin aura sur le poil qui doit servir à faire le velours six fois la hauteur qu'il doit avoir étant fabriqué. Les poils pour velours sont ordinairement à deux fils par dent et par conséquent en compte deux fils par cordes du dessin peint sur le papier petit 10 en 10, ainsi un dessin de quarante cordes petit 10 en 10 donnera 120 cordes au translatage grand 10 en 10. ces 120 ne compteront que pour 40 Branches. Pour l'ourdissage chaque fil doit être double ou triple suivant la grosseur de l'Organsin ou suivant la couverture que l'on veut donner au velours. On emploi souvent pour les poils de velours chinés des organsins montés à 4 bouts parceque le nombre de brins étant moins multiplié, le chiné est moins sujet à se déranger comme aussi le brin étant plus gros la soie résiste mieux à la quantité de couleurs que l'on met au dessin, parceque comme il est dit précédemment autant il y a de couleurs sur une même branche autant de fois il faut lier & délier cette même branche par conséquent un poil de velours fait avec de l'organsin monté à 4 bouts ~~et~~ à fils simple ne fait pas un velours aussi bien couvert qu'un poil fait avec un organsin à deux bouts et à fils triple par la raison que ce dernier se divise mieux à la coupe et fait mieux couvrir. On ne peut pas faire entrer du façonné sur une chaine chinée parceque la partie de la chaine qui ferait un effet différent qu'un autre dérangerait beaucoup le dessin et surtout si le dessin était bien découpé, ainsi on ne peut faire avec du chiné que des tissus unis, comme taffetas, Gros de naples, gros de Tours, florence, serge, levantine, virginie, satin, & poil de velours, et autres étoffes ou il n'y a pas de façonnés, mais celui qui

convient mieux c'est le satin parceque c'est celui qui fatigue le moins la chaine, et celui qui exige le moins de tention. il faut que l'ouvrier qui travaille un chiné ait l'attention de ne pas tenir la chaine trop tirante parceque cela fait déranger le dessin, par les efforts que fait la chaine à mesure que les lisses lèvent pour passer la navette il faut aussi que les lisses ne fassent pas un trop grand mouvement ce qui ferait ~~trop~~ ouvrir le pas, et ce grand mouvement étire trop la soie et contribue aussi à faire déranger le chiné du dessin; il faut encore que l'ouvrier mette un liage toutes ses longueurs pour que les fils qui se seraient dérangés à une longueur ne le soient pas à la suivante, ce liage est un morceau de bois dans lequel se trouve une raynure garnie de fleur, on pose cela sous la chaine ensuite on applique dessus la chaine un autre morceau de bois qui emboite la raynure de celui de dessous et par ce moyen force la chaine à entrer dedans parceque ensuite il se trouve au morceau d'en bas trois tiges qui entrent dans celui d'en haut & l'on serre l'un contre l'autre avec trois écrous en bois qui sont à visse.

Chiner. C'est teindre une chaine de différentes couleurs disposées & combinées de manière que lorsque l'étoffe sera fabriquée elle représentera un dessin sans le secours du corps

Chique: Mauvais cocon de soie où le ver est mort, ou bien ceux où le ver est sorti

Ciselé. On nomme velours ciselé ceux où il y a du frisé & du coupé & par conséquent il faut deux sortes de fer; les fers de frisés sont toujours passés les premiers parceque différemment on ne pourrait dresser le fer du coupé et ce dernier porte toujours plus haut que celui de frisé; pour pouvoir couper dans presque tous les velours ciselés le fer de frisé n'a pas de lit et alors dans les endroits du frisé comme dans ceux du coupé le poil passe dessus le fer & retourne dessous avant de passer un coup de navette, différemment les endroits où le velours frisé succède au velours coupé ne pourraient s'accorder, une autre raison c'est qu'ils se font presque toujours avec un corps et dans ce cas le poil ne se lie que par le moyen des lisses et ne peut avoir un liage différent pour le frisé que pour le coupé un dessin pour velours ciselé doit être peint en deux couleurs une pour le frisé & l'autre pour le coupé, le frisé qui n'a point de lit de poil se tient beaucoup plus ferme mais n'a pas le brillant du velours frisé qui a trois ou quatre coups de fond sous la flotte de poil; dans presque tous les velours ciselés le frisé sert d'accessoir au coupé c'est à dire que le coupé fait l'intérieur des feuilles & le frisé fait l'entourage.

Clefs (les) du métier ce sont deux littaux fixés presque aux extrémités des estases, les clefs servent à arrêter ou à fixer la largeur du métier.

Clinquant. C'est une lame d'or ou d'argent entourée d'un frisé.

Clinquette (la) d'un battant est une baguette carrée qui entre dans la poignée du battant et qui sert à retenir le peigne dans le battant parceque la clinquette remplace le bois qui forme la raynure de la poignée du battant du côté de derrière, on l'assujettit aux deux lames du battant par deux petits littaux très minces qui seront retenus par deux cordes une de chaque lame du battant de sorte qu'on a qu'à hausser ou baisser les dites cordes suivant que l'on veut faire l'étoffe légère. Ces littaux sont cloués aux lames avec deux pointes tout à fait en haut des dits littaux. La clinquette sert à retenir le coup du battant parceque à mesure qu'on frappe la clinquette prête au mouvement du battant.

Coche. La poche de la navette entaillé de la navette ou d'une boîte servant à loger la canette. On dit aussi tourner une coche c'est à dire un cran qui se trouve à la couronne du rouleau de devant sur laquelle repose le chien qui retient le rouleau chaque coche.

Cocon. Ouvrage du ver à soie dans lequel il s'enveloppe pour subir la métamorphose et l'objet de notre industrie puisque c'est en dévidant le cocon par l'opération du tirage qu'on obtient la soie que nous employons à tout d'usage.

Commande. Ce sont des épingles courbées que l'ouvrier accroche à quelques fils de la chaîne pour attacher ceux qui cassent trop près du rouleau de derrière, et que l'on ne peut raccommoder de suite.

Contre-marche. Voyez Calqueron.

Contre-poids ou pierre de bascule elles sont ordinairement en pierres brutes ou taillées et d'un poids proportionné à la tension qu'on veut donner à la chaîne. Pour les cordons et cordelines on se sert ordinairement de plomb.

Contre-semple. Se dit des dessins ou effets quelconques qu'on reproduit en dessus et en opposition avec l'autre.

Collet. C'est un petit morceau de ficelle doublé que l'on enfile, aux deux extrémités des allerons pour recevoir d'un côté les arcades des lisses ou des corps, et de l'autre les cordes de lissage après les avoir enfilées à la planche des collets. Les collets des mécaniques à la jacquard sont ~~enfilés~~ également enfilés à la planche des collets et ensuite à cheval sur le crochet, au bas des dits collets se trouve un petit piston en fer qui reçoit les boucles des arcades.

Cordeline. Fil de soie plus souvent de fleuret servant de lisière à l'étoffe dans les mouchoirs ou ~~étoff~~ écharpes les fils qui retiennent la trame de chaque côté de l'étoffe pour faire des franges dans les schals lancés la ficelle qui retient toutes les trames excepté celles du fond.

Cordon. C'est le nom que l'on donne aux lisières de l'étoffe.

Corps. se dit de la quantité de lisses ou de cordes qu'il faut pour faire une étoffe; il y a des étoffes à deux, trois, quatre corps, c'est deux, trois, quatre chaînes qui forment chacune un effet différent. On empoute ces corps séparés les uns des autres et séparés de la manière suivante: S'il y a quatre corps le premier est derrière le second ensuite le troisième après le second est le dernier devant, Un, deux, ou trois rangs de trous de vuides entre chaque corps.

Corrompre un cours c'est lorsque les fils qui le composent ne sont pas passés dans les lisses dans l'ordre qu'ils doivent y tenir

Coulisse. Voyez lisse.

Coup de navette. On nomme ainsi chaque longueur de trame passée à travers les fils de la chaîne d'une lisière à l'autre pour former le tissu; on dit coup de lancé, coup de fond, coup de liage, coup de lisière, & coup de fer.

Courant. On appelle courant une étoffe façonnée qui n'a qu'un corps et qu'une navette ordinairement en huit, dix, ou douze chemins et empoutée suivie sur un 400.

Couronne (la) du rouleau de devant est une plaque de fer ronde qui est dentelée tout le tour fixée à l'extrémité à droite du rouleau pour recevoir le chien & arrêter le rouleau quand on tourne devant.

Cours. se dit du nombre de marches qu'il faut pour faire une étoffe en marchant de la première à la dernière. Dans un remettage un cours est composé d'un nombre de fils passés dans un ordre sans répétition de la première à la dernière lisse. Dans les étoffes façonnées on dit tant de cours à la carte alors le cours se compte pour huit coups trente cours à la carte font deux-cent-quarante coups

Crémailler. Liteau en bois taillé (en cran) d'égale distance ~~[illegible]~~ d'un côté que l'on fixe en haut des lames du battant, et qui servent à sa suspension par le moyen d'une corde pliée en deux qui vont passer sur le port battant et vont aboutir aux crémaillères. par ce moyen on peut hausser & baisser le battant à volonté.

Crépage. C'est une préparation que reçoit le crêpe en le faisant passer entre deux rouleaux ou sur l'un se trouve une peau de veau par le moyen de baguette il reçoit un sillon ressemblant à la toile d'araignée cependant plus régulier.

Crêpe. Étoffe claire à un fil par dent faite avec de la soie crue très montée et armée comme le Taffetas; on les ~~[illegible]~~ fait blanchir et teindre après être fabriquées.

Crêpe de Chine. C'est une étoffe unie ou façonnée à deux fils par dent faite avec de la soie crue chaine & trame travaillée avec deux navettes l'une contenant une soie très tordue de droit à gauche et l'autre également tordue mais de gauche à droite on fait décruer et teindre l'étoffe qui après cette opération fait l'effet d'un crêpe presque toujours en ~~[illegible]~~ chaine et en trame.

Creselle (velours) très légé qui n'a qu'un fil de poil par dent & trois fils de chaine.

Cristelles sont des cordes qui s'étendent sur les bords du lésiron au bout desquels elles sont attachées, c'est tout le long de ces cordes ou ficelles que sont liées les mailles qui forment les lisses.

Crochet. Pièce de bois plus ou moins longue garnie de crochets de fer servant à mettre en corde c'est à dire lorsqu'une pièce est à sa dernière longueur on roule la corde à encorder autour du rouleau de derrière et on passe le crochet aux deux bouts de la corde (qui ont des boucles pour le recevoir) et après on entre le composteur qui tient la chaine dans ce crochet, par ce moyen l'ouvrier peut amener le crochet jusque contre le remisse ou corps.

Compasteur. Petite verge ou baguette qui se met dans la rainure du rouleau de derrière lorsqu'on plie la pièce pour la tenir tirante et dans le rouleau de devant lorsqu'elle est tordue pour la mettre tirante toute prête à travailler.

Crochets (les) d'une mécanique à la jacquard sont des morceaux de fil de fer recourbés des deux côtés d'abord passés dans les aiguilles ensuite du côté d'en bas reposant sur la planche des collets dans laquelle sont ~~plies~~ passés les collets et ensuite à cheval sur le crochet qui a de ce côté à sa recourbure d'environ deux pouces parcequ'il faut encore que dans ce crochet il entre la lame de la grille qui sert à les maintenir en place, et de l'autre côté viennent s'accrocher aux lames de cuivre qui sont à la Griffe qui par ce moyen enlève en marchant tous ceux qui sont accrochés dessus.

Croisé. Voyez Sergé.

Croix fil qui a été mal raccommodé c'est à dire qui n'a pas été remis à sa place cela se dit aussi de deux fils passés au peigne l'un à la place de l'autre.

Crue (soie) Organsin ou trame qui n'a pas encore été dépouillée de sa gomme.

Cuite (soie) celle dont on a enlevé toute la gomme.

Cylindre (le) est un morceau de bois carré percé sur les ~~4 faces~~ d'autant de trous que le nombre de la mécanique parceque chaque trou correspond à chaque aiguille. C'est le cylindre qui reçoit les cartons, et tourne toutes les

fois que l'on enfonce la marche par le moyen de la lanterne qui à mesure que le battant repousse le cylindre, le crochet de dessus ou celui de dessous accroche la lanterne et le fait tourner en avant ou en arrière selon la volonté de l'ouv.

Ciselé (velour) on nomme ainsi ceux où il y a du frisé et du coupé, et par conséquent il faut deux sortes de fer, les fers de frisé sont toujours passés les premiers parceque différemment on ne pourrait dresser le fer de coupé et ce dernier porte toujours plus haut que celui de frisé pour pouvoir couper. Dans presque tous les velours ciselés le fer de frisé n'a pas de lit; et alors dans les endroits du frisé comme dans ceux du coupé le poil passe dessus le fer et retourne dessous ✗ avant de passer un coup de navette différemment les endroits où le velour frisé succède au velour coupé ne pourraient s'accorder, une autre raison c'est qu'ils se font presque toujours avec un corps et que dans ce cas le poil ne se lie que par le moyen des lisses et ne peut avoir un liage différent pour le frisé que pour le coupé.

D

Damas. Etoffe façonnée pour meuble dont le fond est satin, et le dessin ou sujet envers dessus, ce qui fait paraître le dessin en julé du fond comme si on l'eut gauffré; il se fait comme le damassé mais rien qu'avec cinq lisses de levée et cinq lisses de rabat. il y a des damas de deux ou trois couleurs par effet de trame; on en fait aussi des brochés soie, or, & argent.

Damassé (le) est le damas se font avec un corps, des lisses de levée et des lisses de rabat, toutes ces lisses sont passées à mailles simples parcequelles ne sont là que pour faire le tissu de l'étoffe lorsque le corps fait lever la chaine c'est à dire que dans les endroits où le corps ne fait pas lever la chaine, ce sont des lisses de levées qui font le tissu, et dans ceux où il la lève ce sont des lisses de rabat parceque la chaine n'est levée par le corps que par parties toutes entières le corps est toujours ce qui est plus éloigné de l'ouvrier, devant le corps sont les lisses de levée et devant ces lisses sont celles de rabat, les lisses de levée sont toujours placées à six ou huit pouces de distance du corps parceque si elles en étaient trop près cela ferait faire des efforts à la soie, qui la ferait casser parcequ'étant passée dans le maillond et les lisses elles ne pourraient lever ou rabattre sans casser; les lisses de rabats sont toujours placées devant celles de levée et joignent ces dernieres parceque le mouvement des unes ne peut gêner celui des autres ou que les armures se font de manière à ce que le même fil ne lève pas en même temps qu'il rabat. aux lisses de levée le fil n'est passé que dessus la maille et à celles de rabat il n'est passé que dessous.

Déchet perte que fait la soie ou tout autre matière en les mettant en oeuvre; on donne à l'ouvrier pour Bonification sur ce qui peut se gâter en fabricant douze deniers par livre de 15 onces et pour le gros noir 18 Deniers, ce qui fait trente trois grammes un tiers par Kilogramme pour l'un & cinquantre grammes pour l'autre cette bonification se nomme déchet.

Décomposition (la) c'est la manière de prendre une disposition ou lever un dessin avec un échantillon; pour décomposer une étoffe on commence par compter le nombre de dents que l'on trouve dans la largeur d'un chemin quand on la trouvée on prend la largeur de ce chemin avec un compas que l'on presente ensuite sur la règle de chemin & l'on compte combien il est répété de fois dans une largeur ~~quelconque~~ quelconque pourvu que le compte que cela donne se rencontre autant que possible avec un compte de peigne régulier c'est à dire qui se rapporte au nombre 100 ou quelques dents

ni moins mais jamais de plus. je suppose avoir un échantillon à décomposer qui ait cinquante dents au chemin je prend cette largeur de cinquante dents avec le compas ensuite je compte sur le règle de chemin combien cette largeur est répétée de fois dans la largeur de 11/24 je l'y trouve vingt fois alors je multiplie vingt par cinquante ce qui me fait mille dents qui divisées par quarante (qui est le nombre de dents dans la portée de peigne) je trouve que cela me donne un vingt cinq di peigne, ces cinquante dents se composent de vingt dents satin à huit fils par dent sur huit lisses 7 dents taffetas à quatre fils par dent sur quatre lisses seize dents gros de tour à 6 fils par dent sur quatre lisses et sept dents taffetas à quatre fils par dent sur les quatre lisses taffetas Voilà donc mon remettage; je fais ensuite l'ourdissage d'après mon remettage. je multiplie d'abord mes vingt dents satin par vingt (qui est mon nombre de chemins) ce qui me fait quatre cents qui multiplié par huit (qui est le nombre de fils que j'ai dans chaque dent) me fait trois mille deux cents fils qui divisés par quatre vingt (qui est le nombre de fils qui existent dans la portée de chaine) me font quarante portées pour satin. je fais de même des 14 dents formées des deux bandes taffetas qui multipliées par vingt me font deux cent quatre vingt dents qui multipliées par quatre me font onze cent vingt fils qui divisés par quatre vingt font quatorze portées, et je termine l'ourdissage par seize dents gros de tour qui répétées vingt fois font trois cent vingt dents multipliées par six font mille neuf cent vingt divisé par quatre vingt font vingt quatre portées pour gros de tour. Je suis donc actuellement que j'ai quarante portées pour satin, quatorze portées pour taffetas, et vingt quatre portées pour gros de Tour. Ensuite je fais mon lissage d'après l'ourdissage, je divise mon nombre de portées de chaine par mon nombre de lisses que j'ai pour chaque corps d'étoffe. Je prend donc mes quarante portées de satin que je divise par huit (qui est le nombre de lisses que j'ai pour satin) ce qui me fait cinq portées sur chacunes de mes lisses que je divise par vingt bandes de vingt mailles chacune dans la largeur de 11/24 ensuite pour le taffetas je prends les 14 portées qui divisées par quatre leur feront à chacune trois portées & quarante mailles lesquelles on divise en quarante bandes de sept mailles chacune parceque j'ai deux bandes de taffetas dans la largeur d'un chemin de mon étoffe de même pour le Gros de Tour pour lequel j'ai quatre lisses qui auront chacune six portées divisées en vingt bandes de vingt-quatre mailles chacune.

Décruer s'entend toujours de l'opération par laquelle on sort la gomme de la soie ce qui la rend souple & lui donne du brillant.

Défilée (soie) celle dont l'un des brins qui forme le fil est cassé.

Dent Voyez, Peigne, Rateau, Lunette, et Batterie.

Dessin ou Patron. Modèle en grand de la figure que l'étoffe doit représenter, dessins à chemins, Dessin Bâtard, dessin à retour.

Détrancanner, c'est dévider une soie du roquet où elle a été déjà dévidée sur un autre roquet à l'effet de lui faire acquérir une détention uniforme sur toute sa longueur c'est à dire qu'elle ne soit ni plus ni

étirée une fois que l'autre, cette opération régularise cette détention inégalement acquise au dévidage par la raison que le dévidage d'un écheveau ne peut avoir lieu sans interruption et que ces interruptions qui proviennent des filaments qui embrouillent la soie font arrêter la rotation du Guindre & par conséquent celle du roquet & celui-ci dont la rotation est toujours provoqué par le mouvement de la machine, fait que cette partie de soie est ~~[illegible]~~ beaucoup plus enervée que celle qui se dévide sans obstacle. Le détranca-nage n'est pas d'aussi peu de conséquence que le prétendent certains fabricans bien qu'il soit inutile pour les étoffes où la chaine ne domine pas, mais aussi dans le cas contraire la différence est sensible. Détrancanner se dit aussi de l'opération de ~~remette~~ en flotte de la soie dévidée primitivement.

Dévider. Mettre la soie qui est en flotte sur des roquets on dit la soie est en dévidage lorsqu'elle est chez la dévideuse après se dévider.

Dixaine. Espaces distingués les uns des autres sur le papier reglé pour la mise en carte par des lignes fortes ces espaces sont subdivisés par des lignes plus faibles. Il y a du papier de tout compte, qu'il y ait 10 en 10 en tous sens, ou 8 en 10 ou 8 en 12 du plus au moins elles conservent le nom de dixaines.

Donner ou purger c'est quand on donne les fils à la remetteuse pour les passer au remisse ou au corps.

Dorure. Matière d'or ou d'argent propre à être employée dans les étoffes pour les enrichir. Les dorures suivant la manière dont elles sont préparées prennent un nom qui leur est particulier. Les principales sont La lame, l'or lisse ou filé, le frisé, le clinquant, la cannetille et le sorbec et.c. Voyez ces mots.

Doublage. se dit de deux bouts de soie que la dévideuse n'a pas pu séparer, et que l'on rencontre en ourdissant les chaines, et en faisant les cannettes.

Double-fond. Dans les étoffes il y a un double-fond toutes les fois que le dessin ou sujet quelconque a des parties qui quoique d'un même tissu que le fond est d'une autre couleur il y a des doubles fonds par l'effet des trames et par l'effet des chaines.

Drap-de-soie. (le) se fait ordinairement à quatre fils par dent, les fils sont doubles ou triples suivant la qualité qu'on veut lui donner monté sur huit, dix ou douze lisses, ce sont les armures qui en déterminent le nombre; On doit travailler un drap de soie avec la chaine peu tendue si on veut qu'elle couvre bien; il faut que les contrepoids qui sont au rouleau de derrière soient à besace et pour cela il faut qu'il y ait aux deux côtés du dit rouleau une roulette dont la circonférence dépasse celle du rouleau d'environ deux pouces et demi. ces roulettes sont adaptées au rouleau lequel doit avoir des boulons de fer d'environ un pouce de diamètre, et aux pieds du métier il doit y avoir des oreillons dont la rondeur soit proportionnée à la grosseur des boulons et par ce moyen le rouleau éprouve très peu de frottement et tourne très facilement, sur chacune de ces roulettes on place une corde qui fait trois fois le tour de la roulette, chacune de ces cordes a un contrepoids très fort du côté de derrière et un bien moins fort du côté de devant par ce moyen le rouleau tourne et joue facilement et n'est pas susceptible de faire varier la tension de la chaine comme le font les rouleaux à bascule. Cette manière de régir le rouleau empêche de marquer le commencement des fassures en travers de l'étoffe il faut qu'en travaillant l'ouvrier ait soin de changer souvent le tempiat de ~~la~~ place afin que ces changements ne paraissent pas sur l'étoffe. Pour bien faire un drap de soie il faut d'abord remonder parfaitement la chaine ne pas y laisser le moindre bouchon de même que pour la trame dont il faut en travaillant avoir soin de tirer dessus jusqu'au moindre des bouchons.

il faut que les cannettes soient très bien faites et que les bouts soient tirants également; il faut que celui qui fait les cannettes ait soin de bien sortir les costes ou bouchons de la trame; le drap de soie doit être travaillé à pas ouvert parceque s'il ne l'était pas la trame qui est très grosse ferait un grené qui ôterait tout le brillant de la chaine; on fait des draps de soie dont les comptes de peigne varient beaucoup, on en fait même en chaine simple. Les chaines pour drap de soie sont en noir fin et les trames en gros noir, lorsqu'on veut faire un drap de soie qui dure long-temps on le trame en noir fin mais il donne moins de qualité que le gros noir qui par ce moyen le rend plus avantageux à la vente. On en fait dont la chaine est en gros noir mais ils sont mâts et n'ont point de brillant, les cordons sont blancs et les lisières noires, les dents du milieu du blanc font sergé cheveron, et les autres dents font gros de Tours double c'est-à-dire par quatre coups sous la même croisure et la bordure de la lisière fait gros de tours simple et travaille en opposition de l'une à l'autre pour retenir la trame, comme on peut le voir aux armures des lisières des levantines.

Droguet façonné (le) se fait par un effet de poil à deux fils par dent et quatre fils de taffetas, le poil un fil par maillon et au dessin découpé par fil, il n'y a qu'un corps pour le poil et quatre lisses pour le taffetas remis suivi. Pour le travail, le poil lève par le corps d'après l'ordre du dessin, au premier pas du taffetas le poil lève, et au second le poil ne lève pas, ce qui fait que l'envers de cette étoffe n'a point de bride de poil, ce qui fait que par ce travail c'est toujours le même pas du taffetas qui se trouve de lever avec le poil, ce même pas s'emboît plus que l'autre par conséquent cette moitié de taffetas se met seule sur un rouleau et se nomme pivots et l'autre moitié se nomme pièce tirante. Le dessin de ces droquets se peint d'une seule couleur et comme c'est toujours la fleur qui est peinte et que l'endroit se fait dessous on lit le papier et on laisse la couleur.

Droguet liseré (le). est une étoffe faite avec deux chaînes, l'une pour taffetas à quatre fils par dent l'autre pour le poil à deux fils doubles ou triples, il y a deux corps l'un pour le taffetas qui est passé à deux fils par maillon l'autre pour le poil à un fil. comme les découpures du dessin se font par demi-dent il y a quatre maillons pour une dent deux de taffetas et deux de poil, il y a en outre quatre lisses pour le taffetas qui ne sont passés que dessus les mailles pour laisser les fils de taffetas libres de lever par l'effet du corps, les lisses sont pour faire le tissu de l'étoffe et leur effet ne devient nul que dans les endroits où le corps lève le taffetas. Les lisses sont placées devant le corps comme au damassé et le corps de taffetas est toujours placé derrière celui de poil, les lisses qui sont armées en taffetas ne changent de pas que toutes les passées, c'est-à-dire que si le dessin a deux.

trois ou quatre lats, on tient le pied sur la marche jusqu'à ce que ces deux trois ou quatre lats soient passés, les endroits qui flottent au poil sont ceux qui sont en blanc au dessin et qui par conséquent n'ont pas été lus, on voit aussi des endroits où le liseré flotte et d'autres où il est lié par le taffetas c'est que dans ceux où le liseré flotte on a fait lire le dessin sur les deux corps, et que dans ceux où il est lié en taffetas on n'a lu que le poil, et alors dans ces endroits la chaine taffetas qui n'est levée que par les lisses le liseré est lié. quand on peint un dessin de droguet il faut mettre dans les endroits où l'on veut que le liseré soit flotté une couleur différente que celle où l'on veut qu'il soit lié.

Droguet lamé dit Lustrine. Voyez ce mot.

Duvet de Cygne est une peluche faite par des coups de fer le poil sur deux lisses et le taffetas sur quatre. On passe deux coups de taffetas avant de passer le fer. le poil fait aussi taffetas pendant ces deux coups, ensuite on ne passe le fer que sous la moitié du poil, après on passe encore deux coups de taffetas, et ensuite on passe un fer sous l'autre moitié du poil. Les fers de cette peluche frisée sont plats.

E.

Echantillon. Morceau d'étoffe d'après lequel on juge des dessins, couleurs, et même de la qualité des étoffes.

Ecraser trop frapper trop réduire une étoffe, ce défaut est choquant dans les étoffes façonnées, parce qu'alors le dessin n'est plus dans sa réduction et le fait paraître applati

Ecrue soie qui est encore imprégnée de sa gomme.

Elastiques. dit Boudin espèce de ressort fait en laiton comme les élastiques de bretelles mais plus gros et moins resserré elles se mettent dans l'étui de la mécanique à la jacquard et servent à repousser les aiguilles

Embarbe. Ficelles de 2/3 de long bouclées à l'un de ses bouts et arrêtées à la crémaillère, à l'autre bout sont attachées les cordes de lisage pour chaque lat du dessin il faut une embarbe.

Embourgeoise. sorte d'étoffes composée de petits effets de cannelé, sergé, cheveron sur un fond taffetas.

Emmailloner. Garnir les maillons de leurs mailles et aiguilles de plombs

Emporte-pièce. Morceau de fer creusé à une ligne de profondeur, rond, coupant tout le tour qui sert à percer les cartons pour les jacquard.

Encantrer. Distribuer les bobines ou les roquetins dans la cantre; l'ourdisseuse encantre aussi les roquets dans la cantre pour ourdir.

Encarter. Rouler des feuilles de papier sur l'étoffe à mesure qu'on tourne devant.

Empoutage. Pour empouter une planche il faut d'abord prendre la largeur de l'étoffe qu'on veut faire ensuite marquer cette largeur sur la planche d'arcades, après on compte la quantité de trous qu'il y a sur le premier rang en longueur ce qui compte pour le double à cause du contresemplage; ensuite on divise ce nombre par la quantité de chemins qu'il faut à l'étoffe après cela fait on voit la quantité de trous qu'il faut de hauteur à chaque rang pour un chemin, pour que tous les chemins soient tous égaux; par exemple à supposer qu'on veuille faire une étoffe de ½ aune de largeur en dix chemins sur un quatre-cent vous marquez ½ aune sur la planche après cela on compte comme je viens de le dire la quantité de trous qu'on trouve sur le premier rang, à supposer qu'on en trouve cent, cela fait, donc deux cent à cause du contresemplage qui divisé par dix font vingt trous par chemin dans sa largeur qui encore multipliés par vingt font quatre-cent cordes; on a donc vingt rangs de vingt trous chaque chemin, après cela on prend la première corde d'arcades qu'on passe dans le premier trou marqué à gauche, la deuxième au vingt-unième, la troisième au quarante-unième ainsi de suite toujours en sautant dix-neuf trous jusqu'à ce qu'on ait passé les cinq premières boucles ou dix branches d'arcades qui sont pour le premier collet, quand cela est fait on recommence la même chose pour le deuxième trou au dessus du premier toujours en venant contre soi ainsi de suite jusqu'à ce qu'on ait passé les vingt trous du premier rang de chaque chemin, alors on commence le deuxième rang jusqu'à la fin, delà au troisième ainsi de suite jusqu'à la fin des vingt rangs ou quatre-cent cordes chaque chemin

Ensuple Voyez Rouleau.

Entaquage. Assemblage ingénieux de baguettes adaptées au rouleau de devant du métier de velours et servant à maintenir l'étoffe tirante sans altérer sa beauté par aucune pression ni frottement sur le poil.

Entaquer. Arrêter le commencement d'une pièce dans la chanée du rouleau de devant par le moyen de deux compasteurs.

Enter, se dit en parlant d'un peigne auquel on ajoute un morceau, et quelquefois d'une pièce lorsqu'au lieu de tordre on noue les fils de l'une à l'autre comme on fait aux cantres de velours.

Enture, d'un peigne ou d'une chaine l'endroit où ils ont été ajoutés.

Entrebat. espace qu'on laisse dans un tissu pour couper on fait un entrebat à la fin d'un mouchoir à l'autre de manière que la chaine n'étant pas tissée sert de frange entrebat se dit encore des endroits clairs qui se trouvent dans le corps d'une étoffe, ce qui est un très grand défaut qui provient du battage mauvais de l'ouvrier qui frappe fort dans des endroits et peu dans d'autres.

Enverger. C'est séparer les fils de la chaine un en un en les croisant alternativement sur les deux verges.

Envergure. Croisure des fils d'une chaine; on maintient l'envergure d'une pièce avec un cordon quand on veut transporter la chaîne et on la conserve sur le métier avec deux verges.

Epinglettes. grandes pointes qui traversent les deux litaux qui emboîtent l'étui de la mécanique à la jacquard, et sont passés devant des baguettes de fer entre lesquelles sont passées les aiguilles, chaque épinglette prend un rang d'aiguilles et par ce moyen les empêche de se dépasser de leur place et l'étui venant à s'appliquer contre l'épinglette maintient chaque aiguille contre son élastique

Equipage, assemblage indépendant de la charpente d'un métier mais nécessaire à son jeu et comprenant ainsi les lisses cordes qui y sont employées; ce qu'on appelle aussi harnais

Escaladon. petit moulin à devider la grosse soie, la fantaisie le coton et la laine

Escalette espèce d'étui qui sert au liseur pour placer leurs cordes par dixaines selon la réduction du papier ce qui facilite beaucoup la liseuse pour lire un dessin, lequel se trouve enfilé à l'escalette de façon que chaque dixaine du papier correspond à la dixaine de corde.

Espolins ou Espoulins noms que l'on donne aux petites cannettes que l'on fait pour les étoffes brochées on les emploie avec les boîtes.

Estases. Ce sont deux pièces de bois de dix à douze pieds de longueur qui se placent au dessus des quatre pieds de métier et s'y emboîtent par le moyen des mortaises dans lesquelles elles entrent.

Etrivières. Bouts de corde attachés aux arbalètes des lisserons quand il n'y a point de faux lisserons.

Etoffe. Nom générique des tissus quelqu'en soit la matière

Etui. C'est un morceau de bois de noyer percé d'autant de trous que la mécanique à la jacquard peut recevoir d'aiguilles, dans chaque trou on met des ressorts appelés élastiques qui servent à repousser les dites aiguilles qui ont leurs anneaux longs qui appuient contre chacune des élastiques

F.

Fabrication. Action de fabriquer on le dit particulièrement de la formation d'un tissu.

Fabrique se prend quelquefois dans le sens de fabrication mais il s'emploie plus généralement pour désigner l'atelier d'un ouvrier, ou le magasin d'un marchand fabricant.

Fabriquer. Transformer la soie ou toute autre matière en étoffe.

Façonné s'emploie pour désigner une étoffe sur laquelle il y a des figures ou des dessins d'ornement.

Fantaisie. C'est le rebut de la soie que l'on file de nouveau avec la fantaisie on fait cependant de très beaux tissus; on s'en sert le plus souvent pour faire des mouchoirs.

Fassure. Partie de l'étoffe fabriquée entre le rouleau et le peigne.

Faux-coups. Défaut de fabrication; trame qui n'a pas passée régulièrement dans l'ouverture de la chaine ou lorsqu'il y a plusieurs trames de diverses couleurs, celle qui a été passée pour une autre.

Fer. Broche de bois, de cuivre, ou de fer qui servent à la fabrication des velours, on les passe entre le poil et la pièce pour relever en Salie le poil, ceux du velour frisé sont ronds quelquefois plats comme par exemple le duvet de cygne ceux de velour coupé sont plus plats d'un coté que de l'autre et ont dessus une petite rainure qui sert à faire couper le poil il y a des fers plats dont la hauteur est déterminée par l'élévation qu'on veut donner au poil.

Feston. Gaze tour anglais dont l'effet imite le feston.

Filament. Parcelle d'un fil de soie qui s'en détache.

Fleuret. se dit communément du fil fait avec la bourre du cocon.

Florence Taffetas léger à deux fils par dent dont la chaine est simple.

Florentine Satin léger liseré et souvent nuancé.

Force espèce de ciseau à ressort dont on se sert pour couper les bouts de soie et pour remonder

Frange Bouts de soie qui dépassent les bords de l'étoffe ou mouchoir ou écharpe tant par la trame que par la chaine.

Frapper. jeu du battant par le quel on presse et serre les coups de trame les uns contre les autres; frapper à pas ouvert, c'est donner le coup de battant avant que l'ouverture de la chaine soit entièrement fermée; frapper à pas clos c'est donner le coup de battant après que l'ouverture de la chaine est entièrement fermée; frapper à pas mi-clos c'est donner le coup de battant en fermant l'ouverture de la chaine, il y a des étoffes qui exigent chacun de ces frappages.

Frappage. C'est l'action de frapper c'est-à-dire de joindre la trame à l'aide du battant, on ne se sert de ce mot que pour indiquer que le frappage d'une étoffe est bon ou mauvais

Garde ou **Coronnelle** morceaux de bois placés aux deux bouts d'un peigne qui servent à le garantir des coups de navettes.

Gavassines. Ce sont des ficelles longues d'une aune et au milieu de laquelle on fait une boucle pour le passage d'une corde plus grosse qu'on appele Gavassinière.

Gavassinière. Assemblage d'une grosse corde et d'une petite qui descendent à coté du semple et qui servent avec les gavassines à faciliter le tireur dans le choix de ses lats.

Gaze ou Coursanglais. L'effet du Tour anglais se compose de deux fils de chaine dont l'un que l'on nomme fil droit qui ne travaille jamais est passé dans une lisse à coulisse, et l'autre qui se nomme fil de tour est passé dans une lisse à coulisse à droite ou à gauche du fil droit, outre cela il est passé dessous le fil droit et vient se passer dans une lisse anglaise autrement dite à culotte laquelle se compose d'une maille à coulisse sur les deux branches de laquelle est à cheval une demi-maille dans laquelle est passée le fil de tour, de façon que ce fil peut travailler à droite et à gauche du fil droit en levant un coup la lisse anglaise qui est devant, et l'autre coup la lisse à coulisse et la demi-lisse de la lisse anglaise; il faut toujours que les lisses à coulisse du fil droit et du fil de tour soient derrière et la lisse anglaise devant. les fils fixes doivent être sur un rouleau séparé ainsi que ceux de tour parceque le fil de tour qui va à droite et à gauche du fil droit s'embolt beaucoup plus il faut aussi que les fils de tour soient sur un rouleau à boulon de fer et les contrepoids à besace pour qu'ils puissent mouvoir facilement et ne gênent pas le mouvement du tour anglais On fait des doubles tours anglais et pour cela au lieu de la lisse anglaise il n'y a qu'une demi lisse qui au lieu de venir dessous, est dessus et lorsque la lisse à coulisse dans laquelle est passée le fil de tour lève, la demi lisse qui fait une fois et demi le tour du fil fixe, baisse pour laisser tourner le fil qui fait le tour du fil fixe il faut qu'il y ait de chaque coté du double tour deux ou trois dents de peigne vuides, parceque les doubles tours sont toujours faits à fil quadruple, et même davantage afin qu'ils marquent mieux et on ne les fait tourner que tous les six ou huit coups de trame, on les tient bien tirants pour que le double tour du fil pince mieux la trame, et fasse un jour bien marqué on met à la demi-maille une perle en verre la demi-maille et le fil de tour y sont passés, par ce moyen les fils de tour étant tenus séparés des fils fixes par l'épaisseur de la perle tiennent plus facilement. Pour le double tour il faut que les fils fixes et les fils de tour soient chacun sur un rouleau séparé et tous les deux à boulons de fer et chargés l'un et l'autre à besace et soient autant que possible d'égale tention pour qu'ils cordonnent bien.

Gaze Damassée. On entend par cette gaze celle où l'on peut à volonté faire gaze et étoffe en plein soit en taffetas, serge, ou satin, les plus ordinaires sont celles damassées en taffetas qui se font à trois fils par dent dont deux faisant régulièrement taffetas tiennent lieu de fil fixe et se nomment fils de raison, lesquels sont enveloppés par un demi-tour du troisième fil. On remet les fils de raison sur deux lisses, et les fils de tour sur plusieurs lisses ou maillons dont le nombre ne peut en être

déterminé que par celui des cordes dont le dessin est ou doit être composé
ensuite on les fait croiser de droite à gauche sous les deux fils de raison
et on les passe dans une lisse anglaise pour ce qui concerne la remise
en faisant lever au premier coup toutes les lisses ou maillons et la
culotte de la lisse anglaise, et au second la lisse anglaise seule il n'est pas
douteux qu'on obtienne une gaze à peu près semblable à celle zéphir avec
la seule différence que le fil de tour au lieu d'opérer un mouvement
à droite et à gauche d'un fil immobile il opère à droite et à gauche de
deux qui font taffetas; ainsi donc en laissant en fond les lisses ou
maillons indiqués par le dessin il est certain que les parties de ce dernier
resteront en taffetas d'autant plus que les fils de tour n'effectueront de
mouvement que par la lisse anglaise ce qui le fera travailler en
taffetas à côté des deux fils de raison, ayant soin surtout que lorsque
le fil de tour lève à droite des deux de raison ce soit le fil de raison
à gauche qui lève et par conséquent lorsqu'il lève à gauche c'est le
fil de raison à droite, sans quoi ni le damassé ni la gaze ne
s'effectueront bien. On doit facilement voir d'après ce que nous
venons de dire que le dessin n'est là qu'au pas doux. On appelle
pas doux celui qui lève la culotte. Un dessin de gaze damassée doit
autant que possible être réparti également sur son nombre de cordes
par la seule raison que si une partie du damassé est beaucoup
plus prolongée dans un endroit que dans l'autre, les fils de tour qui
resteraient trop long-temps sans croiser finiraient par lâcher, et cesseraient
complètement de travailler si pourtant dans la composition du dessin
il était impossible d'éviter ces prolongements beaucoup plus
forts dans des parties que dans d'autres; dans ce cas il faudrait mettre
autant de rouleaux de tour qu'il y aurait de découpures au dessin,
c'est le seul moyen de bien l'exécuter, il faut laisser entre les lisses
de tour ou du corps une distance suffisante pour faciliter le
mouvement des fils de tour au pas dur c'est celui qui lève la lisse anglaise
Gaze façonnée. Le façonné à jour est une étoffe disposée
de manière à pouvoir faire différents tissus façonnés, liserés
et tour anglais le tout à volonté d'après l'indication du dessin
les plus ordinaires sont passées au peigne à quatre ou six fils par
dent sans aucun vuide. quand dans les effets gaze il paraît des dents
entre chaque tour anglais c'est que les fils qu'elles contiennent ont
cessé de travailler dès ce moment où telle partie a fait gaze jusqu'à
ce que cette même partie ait fait corps d'étoffe ensuite on en
a découpé les brides. On ne peut faire cette étoffe qu'avec deux
corps le premier doit avoir un nombre de cordes égal à celui des
fils qui composent le dessin, le second nommé corps anglais doit
avoir autant de cordes qu'il y a de tours anglais dans le dessin, les
maillons de ce corps doivent avoir des trous d'une grandeur
suffisante pour que la demi-maille qu'on y a passé dedans puisse
glisser facilement et de plus il faut que ces maillons soient à
quatre trous parceque le meilleur moyen d'y adapter la demi-maille
est de la mettre à cheval sur la seconde ligne traversale du maillon
et ensuite de fixer ces demi-mailles à la corde d'un lisseron
de manière à ce qu'elles ne forment qu'une seule demi-lisse
ce moyen est préférable sous plusieurs rapports, soit d'abord
qu'il abrège de moitié le nombre de cordes du corps anglais, ce qui
devient moins embarrassant, car autrement il faudrait deux cordes
pour un maillon, l'une pour le maillon, et l'autre pour la demi-maille
soit encore qu'on peut retourner la demi-maille ce qui l'empêche de
se couper. En supposant qu'on veuille faire un façonné à jour

passé au peigne à quatre fils par dent, et que chacune de ces dents soit susceptible de faire gaze, on remet trois fils de ~~tour~~ pièce et un fil de tour ainsi de suite et suivi sur le premier corps ensuite on fait croiser de droite à gauche chaque fil de tour sous les trois fils de pièce qui les précèdent et on les remet suivi dans les demi-mailles du tour anglais. D'après ce remettage il n'est pas douteux qu'on puisse faire différents tissus façonnés, lisérés par l'évolution du premier corps, et en interrompant les effets par celui du tour anglais, pour faire lever les fils de tour à gauche des trois de pièce et les maillons correspondants pour les faire lever à droite alors les trois fils de pièce restant immobiles pendant tout le temps que le fil tourne, se trouvent resserrés de manière à faire jour, en observant surtout de faire lever la demi-lisse tous les coups sans quoi le mouvement des fils de tour serait nuls On remet assez souvent les fils de tour en contresemple ce qu'on entend par là faire croiser de droite à gauche le fil de tour de la première dent, et de gauche à droite celui de la seconde dent successivement; c'est à quoi on doit faire attention en décrivant le remettage et en mettant le dessin en carte car il faut absolument que ces deux opérations soient entendues l'une d'après l'autre. Les fils de tour doivent être sur autant de rouleaux ou de bobines qu'il y a de découpures différentes dans les parties gaze; mais on ne doit employer les bobines ou roquetins qu'autant qu'on ne peut mieux faire parceque la tention des fils étant plus sujette à varier, fait qu'ils ne resserrent pas également ceux de pièce et par conséquent rendent l'effet de gaze moins parfait, pour les fils de pièce leurs emboissons étant à peu près égales on les met sur un seul rouleau. On fait très peu de façonné à jour avec des ligatures en raison du peu de latitude qu'on a pour le dessin.

GAZE (la) trois places se nomme ainsi parceque le fil de tour change trois fois de place comme on aurait pu nommer celle zéphir deux places on en obtient l'effet avec trois fils dont deux conservant le nom de fixe quoique rarement immobiles doivent être remis sur deux ou une lisse à coulisse et le troisième qui est le fil de tour doit passer entre les deux fixes pour être remis sur une lisse à coulisse ensuite le faisant croiser de droite à gauche sous le premier fil fixe, on le passe dans une première lisse anglaise delà on le fait encore croiser de gauche à droite sous les deux fils fixes et on le passe dans une seconde lisse anglaise il est facile à concevoir d'après ce remettage qu'on peut faire faire au fil de tour trois évolutions différentes, la première en le faisant venir à gauche des deux fils fixes en levant la première lisse anglaise et la culotte de la seconde, la deuxième en le faisant venir à droite des deux fils fixes en levant la seconde lisse anglaise et la culotte de la première. on place les deux lisses fixes et celles de tour à coulisse à huit pouces de distance des deux lisses anglaises mais comme on varie tant par le remettage que par l'armure l'effet de cette gaze il arrive assez souvent que pour le mieux faire sentir on est obligé de faire employer les fils de tour presque lâches, dans ce cas pour faciliter l'exécution on rapproche les lisses les unes des autres, et de plus on devrait autant que possible faire plier le poil de tour par fil et placer le rouleau sur lequel il est à une distance d'environ dix pouces du remisse ce qui contribue à conserver aux fils de tour une tention égale il faut un travail doux un frappage très regulier et à pas ouvert pour éviter les arbalètes,

Glacer une étoffe c'est la faire passer au cylindre autrement la faire cylindrer. Glacer se dit aussi d'une étoffe lorsqu'on emploie une trame d'une autre couleur que la chaine.

Gourgourane. nom que lon donne beaucoup aux étoffes pour gilet mais particulièrement mais particulièrement à celles qui ont des bandes satin et gros de tours.

Gousset. Petite corde bouclée quon met aux marches et aux lisserons supérieurs des lisses pour avoir la facilité d'y passer d'autres cordes.

Grège ou Grèse soie crue telle quon la tirée des cocons sans aucune préparation.

Grenadine. Sorte de soie qui est grosse et que lon emploie dans les crèpes de chine et autres articles qui se teignent après avoir été fabriqués.

Grenadiné soie à laquelle on donne une façon pour quelle imite la grenadine.

Griffe. C'est une espèce de cage formée de quatre planchettes de noyer au bas desquelles sont adaptées les lames qui servent à prendre les crochets qui correspondent aux endroits qui sont troués aux cartons de jacquard, aux deux côtés de la griff il se trouve un morceau de fer de chaque côté qui entre dans deux coulisses de cuivre qui sont incrustées dans les deux jumelles de la mécanique afin quelle puisse monter et descendre sans varier.

Gros de naples. (le) est un taffetas dont la chaine est double et tramée à plusieurs bouts, et dans les fortes qualités il doit être frappé à deux coups de battant chaque passage de trame, lun à pas ouvert et lautre à pas clos, on en fait aussi qui sont frappés à un et deux coups alternativement. Pour que le Gros de Naples soit beau il faut que la chaine couvre la trame qui étant à plusieurs bouts forme une côte et le rend susceptible de moirer étant sur le rouleau, alors pour éviter cet inconvenient il faut l'encarter. toutes les fois que louvrier quitte de travailler il doit avant de passer la navette donner un ou deux coups de battant pour éviter de faire un entrebât, dans les blancs et les couleurs claires il faut avant de quitter le métier passer une verge dans le pas pour que le quatrième fil de la dent se trouve divisé ce qui fait éviter les rayures que fait le peigne.

Gros de Tours. On entend par Gros de tour un taffetas où lon passe deux coups de navette sur le même pas; on ne sen sert que dans les étoffes à bandes afin de réduire le point de satin ou autres étoffes qui sont susceptibles de s'érailler attendu que le pas de satin change tous les coups de navette, tandis quon répète deux fois le même pas du taffetas pour le gros du tour.

Guindre. Petit dévidoir en roseau ou bois léger sur lequel on place les cordons ou lisières des étoffes pour les placer ensuite sur les restins, lon sen sert principalement pour dévider la soie.

H.

Harnais. expression par laquelle on désigne l'assemblage des lisses et de tous les agrès qui doivent concourir à la fabrication des étoffes excepté la charpente.

Hors de pas. état d'une chaine qui tire à sa fin d'après quoi l'ouvrier ne peut plus passer la navette une chaine est encore hors de pas lorsque les verges sont trop près des lisses ou du corps.

Jacquard. J. C'est une mécanique qui a été inventée par le sieur Jacquard mécanicien de Lyon. Cette mécanique a détruit tous les métiers à tire et a beaucoup facilité la fabrication des étoffes façonnées en simplifiant beaucoup les montages de métier et en supprimant le tireur que l'on était obligé d'avoir pour tirer les cordes ou les boutons pour le dessin sur l'étoffe tandis qu'à cette mécanique ce sont les cartons qui font le dessin.

Jaspé. Tissus ou étoffes dont les couleurs mélangées en chaîne ou en trame présentent une surface comme marquetée organsin ou trame jaspés celui ou celle dont les deux bouts qui la composent sont chacun d'une couleur différente il se dit aussi d'une soie qui a été mal plongée en teinture et qui par conséquent a des endroits qui ont mal pris la teinture.

Jointe. Partie d'organsin devidée sur des roquets pour raccomoder les fils qui cassent à la chaine quand elle est sur le métier ou pour changer les fils écorchés ou costeux les jointes enfin sont des roquets que le fabricant donne à l'ouvrier avec la pièce.

Jours. (étoffes à) celles qui ont effectivement des parties du dessin sont à jour par l'effet du tour anglais. (Voyez Gaze)

Jumelles. (les) d'une mécanique à la jacquard sont les deux plateaux qui sont de chaque côté de la mécanique dans lesquelles ~~sont placées~~ deux rainures en cuivre pour recevoir les deux coulisses qui se trouvent aux deux côtés de la griffe lesquelles viennent reposer sur un morceau de peau de buffle qui se trouve au bas de la rainure afin que la griffe en montant et descendant ne fasse pas autant de bruit que si elle retombait sur le bois, qui outre cela finirait par s'abimer. ce sont les jumelles qui s'emboitent dans les montants des brancards et se posent sur les traverses dans lesquelles sont les vis qui font monter et descendre la mécanique parceque dans les montants il existe des rainures et des trous aux jumelles qui y correspondent, et dans lesquelles rainures on enfile une broche de fer qui traverse les montants et les jumelles et par ce moyen la mécanique ne peut plus bouger de place, le chapeau est emboité au dessus des jumelles

L.

Lames (les) du battant sont les deux grands liteaux qui traversent la masse et la poignée du battant, et chevillées dans la masse et qui en haut sont appuiées contre le porte battant par le moyen des cordes qui traversent le ~~porte-battant~~ et viennent passer sous les crans qui sont cloués aux lames du battant

Lames (les) des mécaniques à la jacquard sont des baguettes de cuivre qui traversent la griffe d'un bout à l'autre et qui prennent tous les crochets qui ne sont pas repoussés par les aiguilles.

Lame (Dorure) filet applati en or ou en argent dont on se sert, pour les étoffes riches.

Lamé Etoffe très riche qui est toute recouverte de lames or ou argent

Lamettes. Lisserons très minces destinés aux lisses qui ont peu de mailles.

Lampasse. Etoffe de soie dont le fond est satin et le sujet ou dessin est produit par une trame passée exprès et ordinairement d'une autre couleur opposée à celle du satin, cette trame est liée en taffetas par un poil particulier.

Lancé (étoffe) Celles dont les parties de trame inutiles au dessin flottent ou brident à l'envers.

Lancer. (la navette) expression qui indique le mouvement imprimé à cet instrument par l'ouvrier.

Lanterne ou ploir instrument qui sert pour lever de dessus l'ourdissoir les chaines dont l'organsin est extrêmement tordu ou monté pour ensuite les porter sur le rouleau où elles doivent être mises en œuvre aujourd'hui on ne se sert plus que de chevilles.

Lanterne. Accessoir du cylindre de la mécanique à la jacquard faite avec deux plaques de fer d'environ quatre pouces carré tenues séparées par quatre chevilles de fer qui servent à faire tourner le cylindre, parceque chaque fois que l'on marche (il y a deux loquets ou crochets un dessus et l'autre dessous le cylindre qui accrochent une de ces chevilles) le battant qui porte le cylindre avance en avant est accroché par l'un des crochets, si c'est par celui d'en haut il va en avant et si c'est celui d'en bas il va en arrière, cela est à la volonté de l'ouvrier.

Laver. Effet de la navette lorsqu'au lieu de passer franchement entre les deux parties de chaine elle atteint ou pique à travers l'une ou l'autre.

Lardure. est un morceau de trame qui bride dessus ou dessous l'étoffe et qui provient de ce que l'ouvrier n'a pas lancé sa navette droite.

Lats. se dit d'une étoffe à plusieurs lats c'est à dire à plusieurs nuances et par conséquent plusieurs navettes dont chacune fait un effet différent.

Levantine. Ce sergé se fait avec huit lisses quoique le sergé soit de trois lie le quatrième parcequ'étant à quatre fils par dent et souvent à fil double on est obligé de la faire avec huit lisses pour que les lisses étant plus divisées la fabrication en soit plus facile, on travaille cette étoffe la chaine peu tendue pour qu'elle couvre mieux et le travail doit être pas ouvert, c'est ce qui lui donne le plus de brillant, il faut que le pas ou l'ouverture pour passer la navette ne soit que ce qu'il faut c'est à dire n'ouvre que très peu parcequ'une trop grande ouverture ferait grener la chaine et même découvrir, on passe le polissoir aux levantines un peu pour égaliser le coup du battant et pour effacer les marques des dents du peigne, on ne passe pas le polissoir aux levantines fortes parceque cela leur donne quelquefois un coup d'œil ciré, lorsque l'ouvrier veut passer le polissoir il commence par lâcher son étoffe afin que le polissoir puisse mieux l'égaliser ensuite il présente le polissoir sur l'étoffe en le tenant un peu oblique

il le promène en avant et en arrière en appuyant un peu et le passe ainsi d'une lisière à l'autre en faisant le mouvement, en longueur pour corriger les irrégularités du coup de battant, et en largeur pour corriger les rayures soit du peigne, ou des inégalités de la chaine; on fait des sergés avec les organsins de pays parcequ'étant moins tordus que ceux de piémont ils couvrent mieux cependant ces derniers sont plus réguliers. il faut pour faire une levantine dont les proportions soient bien observées qu'il y ait un peu moins de trame que de chaine; mais on déroge souvent de cette règle par la necessité de se conformer aux prix modérés auxquels il faut vendre l'étoffe. on en fait de plusieurs qualités, il en est qui sont à chaine simple sur des peignes peu réduits, tramées à un bout, et bien frappées, d'autres avec chaine noire tramées gros noir, ce qui leur donne plus de qualité et point de brillant. les levantines qui sont extrêmement réduites en trame ne peuvent point avoir de brillant parceque le flotté de ce sergé est trop court, les cordons font gros de tour sur des lissettes.

Ligatures. Ce sont des lisses que l'on met sur des lamettes au lieu de les mettre sur des lisserons qui sont trop gros pour supporter si peu de mailles, d'ailleurs on emploie les lamettes parcequ'elles tiennent peu de place.

Lire un dessin c'est la manière de prendre les cordes à son semple suivant qu'il y a de carreaux peints sur le papier et en laisser autant qu'il y en a qui ne sont pas marqués ou qui sont d'une autre couleur que celle que vous lisez.

Lisage se dit du semple sur lequel on lit les dessins ou de l'atelier d'un liseur.

Liseré. étoffe liserée est un effet produit par la trame qui bride dessus dans l'endroit du dessin, et fait que la trame ressort sur l'étoffe en formant le dessin.

Lisière. Bord d'une étoffe quelconque qui borne sa largeur des deux cotés; les lisières sont toujours plus fournies en chaine que le fond de l'étoffe et en diffèrent presque toujours de couleur; elles sont presque toujours armées en gros de tours.

Lisses. C'est l'assemblage des mailles sur une petite ficelle que l'on nomme cristelle sur laquelle on place les mailles plus ou moins rapprochées les unes des autres suivant la quantité de mailles qu'il faut par lisses et suivant la largeur de l'étoffe, toutes ces mailles sont entortillées autour de la cristelle.

Lisserons. Liteaux de bois plats et minces sur lesquels on étend et au bout desquels on attache la cristelle des lisses pour tenir les mailles à leur place.

Lissettes. Petits morceaux de lisse que l'on met aux deux extrémités d'un lisserons ou lamette dont on se sert pour faire les cordons.

Longueur. S'entend de la partie de la chaine développée à partir du rouleau de derrière jusqu'aux lisses ou au corps.

Loquets (les) d'une mécanique à la jacquard sont deux morceaux de fer plats qui sont vissés à la jumelle de devant en en dehors. l'un dessus et l'autre dessous la lanterne du cylindre ayant un trou à l'autre extrémité de chacun et un crochet à deux pouces et demi trois pouces de la distance du trou, on enfile une ficelle dans le trou du crochet d'en haut et ensuite à celui d'en bas de façon que les deux loquets ne touchent pas à la fois la grenouille parceque différemment le cylindre ne pourrait pas tourner au loquet d'en haut on attache une autre ficelle qui correspond (par le moyen d'une petite poulie clouée au chapeau de la mécanique) jusque vers l'ouvrier afin qu'en la tirant il puisse faire tourner le cylindre à l'inverse par le moyen du loquet d'en bas qui alors accroche la lanterne du cylindre, et quand il ne tire pas la corde alors c'est le loquet d'en haut qui fait mouvoir le cylindre parceque les crochets prennent les traverses de la lanterne

Louisine. C'est une étoffe qui se fait avec une chaine ourdie à fils triples d'organsin ou passé au peigne à un fil par dent, et tramée à trois ou quatre bouts soie cuite ce qui fait obtenir dans la structure de l'étoffe un semé grosgrain produit par la trame. on les fait ordinairement sur des comptes de peigne peu réduits, le travail n'en est pas délicat mais il faut pourtant un frappage régulier.

Luquoise. est une étoffe sur laquelle il y a un effet produit par une chaine de poil.

Lustrage. opération qui donne aux étoffes plus de lustre et d'éclat par l'état lisse qu'il leur procure.

Lustré (le) C'est un taffetas qu'on nomme ainsi parce qu'il a plus de brillant que les autres taffetas; on le travaille avec la chaine bien moins tirante que celle pour taffetas pour la main, et le travail doit être à pas ouvert, par ce moyen la trame reste parfaitement tendue c'est ce qui lui donne beaucoup de brillant, et qu'il ne prend pas de qualité; ce qui fait aussi qu'il reste souple c'est qu'étant tramé en organsin cette soie qui est plus tordue que la trame résiste mieux au coup de battant, et ne reste pas parfaitement serrée contre le passage précédent, c'est aussi ce qui est cause que l'on est obligé de tenir la chaine moins tirante que pour les autres taffetas; autant pour cette raison que pour faire mieux couvrir la chaine; il faut que la chaine soit bien nettoyée et remondée comme il faut aussi avoir l'attention en travaillant de sortir

les costes ou bouchons de la trame parcequ'on ne peut pas se servir des pincettes, à cause que cette étoffe est très facile à s'érailler n'étant pas beaucoup frappée, et travailler la chaine peu tendue. on trame les taffetas lustrés avec de l'organsin qui n'a point de premier tors comme les organsins pour chaine parceque ces derniers reçoivent deux tors (ce qu'on nomme apprêt ainsi un organsin pour chaine reçoit un premier apprêt pour chaque brin séparément, et un second apprêt lorsqu'on les assemble, et celui pour trame ne reçoit que le second apprêt et l'on nomme ce dernier un tors sans filé, l'organsin qui n'a reçu qu'un apprêt est facile à connaître, parceque lorsque l'on le détord les brins restent plats, tandis que celui qui a reçu un premier tors et un second apprêt, les brins se détordent lorsqu'on les détord; pour faire un taffetas lustré en bonne qualité, il faut que la chaine soit bien fournie, c'est-à-dire un compte de peigne bien réduit, et qu'il y ait moins de trame que de chaine ou tout au plus autant, on ne met point de lisières de couleur au lustré afin de les distinguer des taffetas pour la main, c'est-à-dire des taffetas ordinaires où l'on emploie de la trame, il est facile de les connaître parceque les taffetas dans lesquels il y a de la trame ont une qualité sèche qui se casse facilement, tandis que les taffetas lustrés sont moëlleux, souples et ne craignent pas d'être froissés, il arrive souvent qu'on n'observe pas la règle décrite ci-dessus mais pour pouvoir faire des taffetas qui conviennent à la vente on les fait en qualité légère que l'on apprête, et d'autres que l'on fait pour être sans apprêt on en fait en diverses largeurs, et le nombre des qualités qu'on en fait est très grand.

Lustrer. C'est la manière de presser les étoffes au moyen de la calandre.

Lustrine ou droguet lamé. Pour faire cette étoffe les métiers sont montés comme ceux de droguet liseré, et la manière de les peindre est la même que pour ceux liserés à la différence que le passage de la lame est toujours précédé d'un passage de trame de la couleur de la lame c'est-à-dire que si la lame est argent le passage de trame qui la précède sera blanc, et que si la lame est en or le passage sera jaune; ce passage de trame se nomme l'accompagnage de la lame, parceque pour ce coup de trame on fait lever le poil dans tous les endroits où la lame doit paraître, et comme il est passé dans la même croisure du taffetas, il ne flotte nullement à l'endroit avec la lame, il n'est placé là que pour soutenir la couleur de la lame et empêcher que les autres nuances de trame ne transpirent sous la lame, et lorsqu'un droguet lamé doit être en or la chaine est jaune et lorsqu'il doit être en argent la chaine est blanche il arrive souvent que pour employer la lame sans qu'elle se torde on est obligé de coller à coté l'annelet de la navette

un morceau de peau souple, et long d'environ un pouce et large à peu près trois lignes, lequel est percé de trois ou quatre trous comme des trous d'aiguille à coudre, on passe la lame dans ces trous après l'avoir passée dans l'annelet et cela lui empêche de se tordre et de se friser, et fait que la lame glace beaucoup mieux sur l'étoffe.

Lustriné. Étoffe qui ressemble à la lustrine mais plus légère.

M.

Mahomienne. Espèce d'étoffe à deux ou quatre fils par dent dont l'armure est sur huit lisses, dont les quatre premières font liseré du temps que les autres quatre font taffetas pendant quatre coups et les quatre autres font le contraire

Maigre se dit d'une étoffe qui n'est pas fournie en chaine et en trame ou qui n'est maigre qu'en trame ou qu'en chaine.

Mailles (les) sont des fils en soie ou en fil ou en coton qui sont coupées d'égale grandeur que l'on passe dans les trous qui se trouvent aux deux extrémités de chaque maillon la maille supérieure sert à être attachée à l'arcade et l'inférieure à recevoir le plomb qui sert à faire redescendre le fil ou les fils qui sont passés dans le maillon il y a deux sortes de mailles dans les lisses, l'une double et l'autre simple, la double se nomme à coulisse, pour laquelle il faut deux mailles simples, pour ne passer qu'un fil, la première est un peu plus haute que la seconde et le fil est passé dessous, la seconde est un peu plus basse que la première et le fil est passé dessus, de sorte que le fil se trouve à l'aise et peut passer facilement, les mailles simples autrement dites à crochet les fils se trouvent passés entre les deux demi mailles, de sorte qu'ils se trouvent resserés entre les deux demi mailles, ce qui fait que quand il y a une écorchure ou un fil costeux il se trouve retenu à la maille, on s'en sert très rarement à moins que pour les ouvrages à corps, alors le fil n'est passé que dessus si c'est pour lisses de levée et que dessous si c'est pour lisses de rabat La maille anglaise se compose d'une demi-maille de plus que la maille à coulisse laquelle demi-maille est à cheval sur les deux demi-mailles d'en haut de coulisse et le fil n'est passé que dedans cette demi-maille qui quand il le faut lève toute seule par le moyen du fil quand on lève la lisse à coulisse dans laquelle il est passé avant que de l'être dans la maille anglaise

Maillon. C'est un ovale en verre un peu alongé traversé de plusieurs lignes plus ou moins nombreuses suivant la quantité de fils que l'on veut y passer il y en a depuis trois trous jusqu'à quatorze, les maillons ne servent qu'aux façonnés.

Manchettes. On nomme ainsi des morceaux de papier qu'on roule avec l'étoffe sur les bords quand l'étoffe ne se roule pas bien sur elle même pour conserver les lisières propres, et pour qu'elles ne tirent ou ne lachent pas plus que le corps de l'étoffe. on en met aussi en papier mou au rouleau de derrière pour couvrir les bords de la chaîne pour les préserver de la poussière.

Marcelline (la) ne diffère du florence qu'en ce que la chaîne est double et qu'elle est plus réduite tramée à deux bouts ou à un mais en trame plus grosse.

Marche C'est un grand morceau de bois fixé par un bout mais mobile sur la branche (dans laquelle elle est enfilée) qui l'assujétit au bout du métier elle tient de l'autre côté avec une corde qui correspond aux étrivières ou aux allerons des lisses ou à la bascule de la jacquard et c'est par elle que l'on fait mouvoir les lisses ou le corps en l'enfonçant avec le pied.

Marcher. faire baisser la marche avec le pied pour ouvrir la chaîne.

Marchette Petite marche dont on se sert dans les étoffes brochées pour faire jouer les lisses de liage ou de rabat

Marque Petit nœud de soie de couleur opposée à celle de la chaîne qu'on met à chaque extrémité de la première musette ourdie, pour indiquer à l'ouvrier que la chaîne doit être mise sur le rouleau de manière que la marque soit du côté par lequel on doit commencer à remettre ou à tordre, ce qui est très nécessaire lorsque l'assemblage des couleurs est subordonnée au dessin que l'on veut figurer sur l'étoffe, on appele aussi marque un bout de soie d'une couleur opposée à celle de la chaîne qu'on tord avec un des fils pour indiquer la moitié ou la longueur à laquelle on veut faire couper l'étoffe.

Mateau se dit de quatre six ou huit écheveaux de soie tordus et pliés de façon qu'ils ne se dérangent pas.

Mener. les verges, c'est dégager les fils dans l'envergure pour reculer les verges vers le rouleau de derrière, on est forcé de faire cela toutes les fois qu'elles sont trop près du corps ou des lisses.

Métier quoique ce mot comprenne bien des significations ici il n'est applicable qu'à l'assemblage de la charpente d'un métier qui est pris pour fabriquer l'étoffe.

Mettre en main se dit de la soie dont l'on défait les mateaux pour choisir et mettre ensemble les écheveaux de même qualité c'est-à-dire classer les écheveaux suivant la grosseur du brin pour ensuite les mettre par plusieurs ensemble pour en faire une flotte qu'on nomme pantime et qu'on noue avec un gros fil en forme de centaine on appele ce fil pentimère, la réunion de quatre pentimes tordues et nouées ensemble se nomme main.

Mexicaine ancienne étoffe dont le fond est taffetas

se tordre on est obligé ...

sur lequel sont parsemées des fleurs détachées des rayures du cannelé d'autres de serge et des guirlandes le tout par des effets de poil.

Mignonette nom qu'on donne aux lisières des mouchoirs et des écharpes.

Milandise sorte de cordonnet composé de plusieurs fils tordus ensemble et couvert d'un autre fil plus gros retordu dans le même sens, mais laissant des intervalles entre chacun de ses tours.

Moir. étoffe dont le fond est le gros et le sujet ou dessin en satin, et qu'on fait passer sous la calandre pour la moirer

Moirer. C'est passer une étoffe sous la calandre cette opération forme sur les étoffes des ondes lesquels ajoutent à son éclat.

Montage d'un métier opération qui consiste à munir ce métier et à disposer toutes ses parties pour le mettre en travail.

Mouchoirs laine lancés ces mouchoirs dont le dessin découpe par deux fils se disposent sur les métiers à corps et les fils étant passés à deux fils par maillon, on est obligé de les passer sur quatre lisses de levée pour faire le tissu qui est un sergé de trois le quatre, passé à deux fils par dent et ensuite tous les premiers fils de chaque maillon sont passés sous deux lisses de rabat. pour lier le lancé en taffetas ce qu'on nomme le liage droit on emploie pour chaine un organsin souple pour qu'ayant moins de brillant il puisse imiter la laine qui sert de trame le dessin découpant à la dent, on passe deux coups de fond pour un de lancé ou pour une passée. s'il y a plusieurs lats le tissu de ces mouchoirs doit être travaillé avec deux navettes pour qu'il soit plus regulier lorsque outre le lancé du fond il y a des bordures on broche les parties de celles en long qui ne peuvent pas se faire par le lancé, et si le fond est uni on est obligé de brocher tout le long, on met à chaque rive une cordeline qui rabat toutes les deux passées par une des lisses de liage pour retenir les trames de lancé; ces mouchoirs étant fabriqués on découpe le lancé qui bride à l'envers, et après les avoir fait laver on les apprête. on doit observer de faire ces mouchoirs un peu plus longs que large vu qu'ils se retirent à l'apprêt Les mouchoirs soie ont des bordures de couleur différente que le fond et sont amportées de manière à se regarder l'une et l'autre c'est à dire à retour il y a plus ou moins de corps cela dépend des couleurs qui sont au dessin l'une sur l'autre.

Moulinage. (le) des soies est un apprêt qu'on leur donne après le tirage d'où elles acquèrent une consistance capable de résister aux efforts, et aux différentes opérations qu'elles subissent jusqu'à l'entière fabrication de l'étoffe;

presque tous les moulins sont ronds, ceux qu'a inventés Mr Vaucason sont longs et malgré leur supériorité sur les ronds ces derniers sont les plus en usages; ses moulins varient par leur hauteur et leur diamètre. il y en a qui contiennent depuis une varque jusqu'à quatre. il y a des moulins dont le diamètre est de onze, treize, quinze et dix-sept pieds, mais les plus ordinaires sont de treize pieds Les moulins de onze pieds de diamètre ont douze quindres pour chaque varque ceux de treize en ont quatorze ceux de quinze en ont seize et ceux de dix-sept en ont dix-huit. d'après cela les premières ont septante-deux fuseaux à chaque varque les seconds en ont quatre-vingt-quatre, les troisièmes en ont neuf-nante-six et les derniers cent-huit.

La hauteur d'un moulin à une varque est d'environ sept pieds celle de ceux à deux varques est de neuf pieds ceux à trois varques en ont douze et ceux à quatre en ont quinze; telles sont les dimensions générales de cette machine. on nomme varque une rangée de fuseaux, ainsi un moulin à quatre varques a quatre rangées de fuseaux, et comme chaque rangée de fuseaux est de quatre-vingt quatre, le nombre qu'en contient ce moulin est de trois-cent trente-six fuseaux. les varques du haut du moulin sont ordinairement destinées à donner le premier apprêt à l'organsin, leurs fuseaux tournent de droite à gauche, et c'est par leur mouvement de rotation que la soie reçoit un degré de tortion convenable en même temps qu'elle se dévide sur les bobines le degré de tortion peut être augmenté ou diminué en ralentissant ou en accélérant le mouvement de rotation des bobines seulement. les varques d'en bas qui servent à donner le second apprêt à l'organsin servent aussi pour donner l'apprêt aux trames mais la soie en sortant de dessus les fuseaux au lieu de se dévider sur des bobines se dévide sur des quindres ou asples, et par cela se trouve mise en écheveau, c'est encore en ralentissant ou en accélérant le mouvement des quindres que la soie acquert un degré de tortion plus ou moins forte en général les moulins tournent de droite à gauche ce mouvement règle tous les autres. les fuseaux des varques du premier apprêt sont mis en mouvement par quatre estrafins dont le frottement alternatif suffit pour entretenir leur rotation, ce frottement se faisant dans l'intérieur du moulin fait que les fuseaux tournent de ~~gauche à~~ droite à gauche les fuseaux des varques du second apprêt tournant au moyen d'une courroie se faisant extérieurement il est évident que les fuseaux tournent de gauche à droite, c'est-à-dire dans le même sens du moulin tandis que l'estrafin fait tourner les autres fuseaux dans le sens contraire.

se [illegible] on [illegible] rouge [illegible]

L'organsin est une qualité de soie qu'on emploie à faire
~~les étoffes~~ la chaine des étoffes, et pour lui donner la qualité
nécessaire à cet usage on la passe deux fois au moulin
la première à simple brin et la seconde à brin double
et quelquefois triple mais rarement quadruple. le premier
apprêt consiste à tordre la soie sur elle même
en faisant tourner le fuseau de droite à gauche
tandis que le brin se devide sur les bobines quand elles
sont pleines suffisament de soie on la double ou on la triple
en la dévidant de nouveau de deux ou trois bobines
sur un roquet, et quand elle est ainsi doublée ou triplée
on met ces roquets sur le moulin, aux vargues du second apprêt
qui font tordre ce brin en sens contraire, le premier apprêt
de l'organsin se nomme filage et le second tors.
Les organsins ne sont pas tous également tordus, leur
degré de tortion est subordonné d'abord à la grosseur
du brin et ensuite à l'emploi auquel on le destine
Pour les organsins ordinaires la roue qui est fixée à l'axe
de la grande étoile et celle du quindre sont d'un même
nombre de dents, pour que l'une fasse autant de tours
que l'autre ce qu'on appele tant sur tant, ou point
sur point. Lorsqu'on veut donner aux organsins
un plus fort apprêt, on leur donne depuis un jusqu'à
huit points de retard, c'est à dire que la roue fixée au
quindre a depuis une jusqu'à huit dent de plus que
celle qui est à la grande étoile; pour en donner une idée
plus claire les roues qui sont aux grandes étoiles ont ordinairement
seize dents, et si l'on veut huit points de retard, on mettra
au quindre une roue de vingt-quatre dents d'où il résultera
que lorsque la roue du moulin aura fait un tour il s'en
faudra de huit dents que le quindre en ait fait un; ce
qu'on appele huit points de retard; le contraire se
nomme point courant et s'obtient en mettant au quindre
une roue dont le nombre de dents ~~soit~~ inférieure
à celui de la roue du moulin. c'est ce qu'on fait pour
faire la trame qui ne reçoit que le second apprêt,
c'est-à-dire qu'on ne tord pas les brins avant que de
la doubler, et c'est ce qui fait que la trame est plate
tandis que l'organsin est rond.

Musette

c'est un nombre de fils qui n'est pas
déterminé que par l'ourdisseuse qui ourdit la pièce et
qui se compte par la quantité de roquets qu'elle mène à
la fois. ordinairement la musette a quarante fils
ou demi-portées et souvent soixante de sorte qu'une
pièce qui aurait trente sept portées et demi aurait soixante
cinq musettes de soixante fils ou cinquante à soixante
fils ainsi de suite pour le plus ou moins de fils à la musette.

N.

Navette. instrument en bois de buis en ~~forme~~ oblongue un peu arquée d'une grosseur à être commodément tenu dans la main, creusé dans le milieu pour recevoir la cannette. le bout de la cannette passe dans un trou garni d'un petit anneau de verre lequel trou est pratiqué sur le côté bombant de la navette qui est le côté en face de l'ouvrier. l'anneau de verre dit annelet sert à empêcher le bois d'accrocher la trame qui glisse facilement sur le verre aux deux extrémités de la navette sont des morceaux de fer bien polis et bien emboîtés dans le bois, ces morceaux de fer ont la forme d'un dard de flèche. il y a plusieurs sortes de navettes que l'on nomme navettes à main celle décrite ci-dessus; les navettes à roulette qui ont deux petites roulettes de corne incrustées dessous à un demi pouce des fers. les navettes de cuivre qui sont droites et ont des roulettes comme les précédentes on ne s'en sert qu'avec les battants à mécanique; les navettes anglaises qui ne diffèrent des premières que parcequ'elles sont plus arquées, on s'en sert principalement pour les étoffes à perle parceque comme les étoffes ont des lisses devant le peigne la navette étant plus arquée risque bien moins d'accrocher les mailles

Nœud. il s'en fait de plusieurs sortes soit pour nouer les cordes soit pour nouer la soie savoir; le nœud tirant qui est le plus difficile à faire, parce qu'il faut que chaque main fasse son nœud, le nœud à queue le nœud coulant le nœud à l'onge ~~le nœud à~~ cramaillère et le nœud ~~[illegible]~~ plat, ces diverses manières de faire les nœuds désignent chacune une espèce particulière de nœuds. un nœud est un enlacement de cordes, de fils ou de soie quelconque destiné à les fixer en un point et en arrêter plusieurs ensemble.

Nuer ou Nuancer. C'est distribuer et assembler diverses couleurs de manière à former un ensemble agréable. une étoffe dont le dessin est riche et élégant perd beaucoup de sa valeur étant mal nuancé.

O.

Or. Métal qui filé et diversement préparé ou réuni à de la soie s'emploie dans la fabrication des étoffes riches.

Organsin. soie montée à deux trois ou quatre brins communément employée à la chaîne des étoffes, les brins qui doivent composer un organsin sont tordus chacun séparément sur eux-mêmes et dans un même sens pour être ensuite tordus ensemble dans un autre sens ce qui lui donne une force capable de résister aux efforts et aux fatigues qu'on lui fait subir jusqu'à l'entière fabrication de l'étoffe.

Oreillon. ou Orillon il y en a de deux sortes; les uns sont des espèces de tasseaux creusés qui supportent le rouleau de derrière ils sont fixés et cloués contre les pieds de derrière souvent ces oreillons entrent dans des coulisses clouées également aux pieds de métier, et par ce moyen les oreillons peuvent se baisser et se hausser à volonté; l'autre sorte sont les oreillons de la banquette qui sont deux espèces de litaux en bois dur placé en dedans des pieds de devant pour servir d'appui à la banquette dont les coulisses dans lesquelles ils entrent servent à les hausser et à les baisser également

Ourdir. C'est dévider la soie de dessus les roquets sur l'ourdissoir qui est ~~une~~ machine ronde exprès pour faire une longueur indéterminée de chaine, et d'un nombre de fils convenables pour l'étoffe à laquelle on la destine en envergeant à l'un des bouts de la chaine les fils un à un et à l'autre par partie que l'on nomme musette.

Ourdissage. Quelque soit l'ordonnance d'une disposition pour une chaine rayée, elle doit être scrupuleusement observée car la moindre omission, l'absence d'un seul fil mettrait dans l'impossibilité de completter aucune opération subséquente pour ourdir un rayé on sent assez que pour former des rayures sur la longueur de la chaine, il n'est question que de disposer sur une ou plusieurs cantres dans l'ordre des couleurs et en nombre proportionné à la diversité des couleurs, et à la largeur de ses rayures, d'enverger les fils et de placer ceux-ci sur l'ourdissoir comme ils devront être disposés sur le rouleau, comme ils le seront au passage des lisses, et du peigne enfin comme ils devront se trouver dans l'étoffe même. On dit aussi ourdissage en parlant de l'atelier d'un ourdisseuse.

Ouvrée (soie) toutes celles qui ont reçu les préparations nécessaires pour pouvoir en faire tissu.

P

Pâle (soie) se dit de toutes les couleurs qui sont d'une nuance très claire.

Pannaire peau qui couvre la partie de l'étoffe qui est sur le rouleau de devant pour la garantir du frottement et de tout accident.

Pantime Assemblage de plus ou moins d'écheveaux de soie organsin ou trame suivant leur grosseur et maintenus ensemble par un gros fil en forme de centaine qu'on nomme pentimure il faut quatre pentimes pour faire une main.

Pentimure Morceau de fil qui entoure le nombre d'écheveaux qui forment la pentime.

Parfilure. Brin de soies de dorure ou autre matière éfilée, d'une étoffe.

Pas. On entend généralement par ce mot en fabrication toute levée de chaîne opérée par l'enfoncement de la marche laquelle levée donne passage à la navette. il y a trois sortes de pas. le pas clos le pas mi-clos et le pas ouvert. le pas clos est celui où la marche est retournée à sa place quand on donne le coup de battant, le pas mi clos est celui où l'on donne le coup de battant en lachant la marche; et le pas ouvert est celui où l'on donne le coup de battant la marche toujours enfoncée.

Passée. Dans les étoffes liserées ou lancées ou brochées c'est le passage de toutes les navettes ou boîtes destinées à figurer le dessin sur l'étoffe avant de passer le coup de fond.

Passette. C'est une petite lamette de cuivre ou de fer à laquelle il y a une coche à chaque extremité, elle sert à passer les fils de la chaîne dans le peigne, en l'introduisant entre les dents on place les fils qui doivent faire partie d'une dent à la coche, et l'on retire la passette et les fils avec elle. on nomme aussi passette un petit crochet de fer très fin avec lequel on passe les fils au maillon on se sert pour cela des aiguilles des métiers de bas.

Pater. Petit morceau de bois de buis rond en forme de poulie mais n'ayant point de rainure, un peu plus épais que les poulies du cassin passées dans la cage et destinées à maintenir l'écart des lames. on s'en sert aussi pour arrêter les marches pour que les rabâts ne les entrainent pas trop. on s'en sert encore pour hausser et baisser les lisses en en mettant plusieurs au bout de la corde d'arcades sur laquelle on met le gousset de la lisse à cheval entre les paters.

Patron. Modèle ou dessin à imiter d'après lequel il faut agir pour l'exécution d'une étoffe. C'est l'usage dans les fabriques de numéroter les patrons ou dessins

Pevonne. Petite poire en os, en bois en ivoire, attachée au bout des fers des velours frisés servant soit à faciliter le passage du fer, soit à le tirer.

Peigne. De toutes les pièces qui conviennent à la composition du métier le peigne est une des plus essentielles, et celles qui exigent le plus de soin de laquelle dépend le plus la bonne fabrication, la belle réduction et le parfait uni de l'étoffe; les dents de peigne sont de forme plate, et ne présentent à l'étoffe que le chan ou la partie angulaire, elles

sont fixées à leurs deux extrémités par deux petites
lames en bois, rondes sur la partie extérieure et
plate en dedans, c'est-à-dire du côté des dents, ces
lames se nomment coronnelles; de manière qu'il en
faut quatre pour un peigne, les dents sont fixées entre
les coronnelles par un fil de fer qui enveloppe le tout
et fait un tour à chaque dent, la grosseur de ce
fil de fer est déterminé par la plus ou moins forte
réduction que l'on veut donner au peigne, et comme
le bout des dents dépasse les coronnelles, on y fait une
soudure en étain pour fixer plus régulièrement les dents
on faisait precédemment des peignes en corne, mais ces
peignes ne sont plus usités.

Pékini Étoffe composée de bandes satin et de bandes florence

Pékin étoff composée de bandes satin et de bandes taffetas

Peluche étoffe velue qui diffère du velours en ce que le
poil est plus haut. il s'en fait dont le poil est relevé jusqu'à
dix-huit lignes.

Perle, très petit anneau de verre servant à la construction
de certaines étoffes.

Petite largeur se dit des étoffes étroites de demi-aune
et au-dessous et dans les mouchoirs ceux qui ne dépassent pas
trois-quart.

Pièce (chaînée) celles qui sont destinées à faire
le fond d'une étoffe quelconque, se dit aussi d'une étoffe
fabriquée d'une longueur indéterminée, on lui donne
aussi le nom de coupe, mais seulement lorsqu'elle a
été coupée d'une chaîne plus longue.

Pied-de-chèvre. espèce de console renversée, clouée
au pied droit de devant du métier de manière à ce
qu'on puisse glisser la marche dessous afin de retenir
la chaîne ouverte, c'est-à dire le pas enfoncé

Pince petite lame très tranchante qui s'adapte au
rabat et sert à couper le poil du velours en l'insinuant
dans la cannelure du fer et la promenant tout le long
du fer coupe le poil.

Piqués (les) laine, ils sont composés de deux chaînes
dont l'une de pièce qui est passée à deux fils par dent
et la seconde ~~de~~ liage qui est passée à un fil par dent
lequel fil se trouve passé au milieu des deux de pièce
on fait des piqués à quatre ou six coups de navette
celui à six coups se compose de quatre coups de
fond passés avec du coton, ou de la laine, en sergé
ou satin ou taffetas. le cinquième coup qui est

de bosselé se passe avec un gros coton proportionné au bosselé que l'on veut obtenir et le sixième coup qui est celui de la piqûre dans les endroits où l'on veut que la piqûre paraisse, on fait lever la chaine de liage et celle de pièce reste en fond et dans tous les endroits où on ne fait pas piqué l'inverse.
Pour l'exécution de ces étoffes la chaine de pièce doit être peu tendue et celle de liage autant tirante que possible parceque plus cette dernière est tendue mieux les piqûres paraissent. les piqués soie s'exécutent de la même manière que ceux en laine ou coton, si ce n'est que le tissu de ces derniers est fait par la trame et que le tissu de ceux en soie est fait par la chaine. les piqués soie sont ordinairement passés au peigne à cinq ou sept fils par dent. cela dépend comme le tissu doit être fourni. il existe toujours dans la dent un fil de liage lequel se trouve placé dans la dent au milieu de ceux de pièce.
la chaine de liage peut être mise en soie crue ainsi que le coup du piqué. les piqués soie ne se font en majeure partie qu'à deux coups de fond pour un coup de piqûre, lesquels coups de fond sont passés en sergé ou en satin, la tention des deux chaines est la même qu'au piqué laine.

Piquer un peigne. C'est passer la soie dans le peigne à l'aide de la passette, on dit aussi piquer un dessin, c'est faire les trous aux cartons de jacquard avec les emporte-pièces.

Planche d'arcades. Planche très mince en noyer percée très régulièrement de trous où l'on fait passer les branches des arcades par l'empoutage. La planche des aiguilles est une planchette percée d'autant de trous qu'il se trouve d'aiguille à la mécanique à la jacquard ces trous se trouvent percés à égale distance les uns des autres de façon qu'il tombe bien au milieu de ceux du cylindre sur huit trous par rang d'hauteur pour les quatre-cent et douze pour les six-cent et neuf-cent cinquante-un trous par rang en longueur. il existe une petite distance au milieu pour la place d'une petite planchette qui se trouve à la griffe ~~et placée~~ dans laquelle sont passées les lames afin qu'elles ne se courbent pas, et c'est dans cette séparation que sur les cartons il existe deux trous pour les enlacer au milieu.

Planche. (la) des collets est une planchette qui est adaptée
dessous la mécanique à la jacquard, elle est percée d'autant
de trous que la mécanique peut recevoir de crochets
dont la distance est mesurée comme ceux de la planche
d'aiguille, on passe dans chaque trou un collet que l'on met
à cheval sur le crochet qui y correspond, et le collet
reçoit dans un petit piston qui est son extrémité le
nombre des boucles d'arcades que l'étoffe porte de
chemins.

Platine. Plaque de bois dur, et d'un poids
indéterminé qu'on suspend aux lisserons inférieurs
de chaque lisse pour les faire retomber après que la
marche les a fait lever.

Pliage. action de mettre et rouler une chaine de
pièce ou de poil sur le rouleau de derrière, on
donne aux premières couches de la chaine sur le rouleau
une largeur plus grande proportionnellement à la
quantité de soie dont la chaine est composée et à sa
largeur qu'elle doit avoir étant fabriquée; cette largeur
se diminue insensiblement à mesure que la chaine
se roule sur le rouleau de manière que la chaine
étant pliée les fils de ses bords forment le talus
et par ce moyen ne peuvent pas tomber, et encore
pour éviter cet accident on double la musette de
chaque rive ce qui rend les bords plus fermes, et
concourent à rendre le talus plus solide
si dans le cours du pliage d'une chaine quelques
musettes se trouvent plus lâches, ou moins tendues
que les autres, on les soutient en interposant sous
elle sur le rouleau des bandes de papier qui
augmentent d'autant la tention de ces musettes
Il est des circonstances où on est obligé d'avoir
recours à un autre moyen celle par exemple ou
la chaine serait composée d'un grand nombre de
fils, et dont la longueur serait conséquente, dans
ce cas on serait obligé d'établir un talus trop large
ce qui éloignerait trop la largeur de la chaine pliée
de celle que l'étoffe doit avoir; pour éviter cela
on fait usage d'un ou plusieurs cartons forts qu'on
met de distance en distance pour faire autant de
talus les uns les sur les autres, et alors ils portent

moins large. Les cartons ne sont pas employés que dans ce cas là, ils le sont aussi dans un cas presque contraire c'est-à-dire lorsqu'une chaine est composée de trop peu de soie pour garnir le rouleau, sur la largeur en laquelle on la plie, il résulte que malgré tous les soins du plieur de bien faire aller son râteau à droite et à gauche, il se fait sur le rouleau des bosheres qui deviennent très dangereuses suivant le genre d'étoffe pour lequel la chaine est destinée, et alors le moyen d'y remédier c'est de mettre des cartons pour égaliser et empêcher par là que des parties de chaine soient plus tendues les unes que les autres.

Plieur. Celui qui fait l'action de plier ou mettre la pièce sur le râteau et qui le mène d'un côté et de l'autre pendant que le tourneur fait tourner le rouleau.

Plomb. se dit des baguettes de plomb de différents poids grosseur et longueur dont l'usage est de se servir de contrepoids aux lisses, aux ligatures, et des mailles du corps.

Poche. Partie creuse de la navette ou d'une boite de broché en long dans laquelle on met la cannette ou l'espolin.

Poignée Partie du battant bien polie dessus et ayant une rainure pour recevoir pour le peigne, la poignée est enfilée dans les deux lames du battant et l'ouvrier met la main dessus pour frapper l'étoffe

Poil (chaine de) Celles qui ne sont destinées que pour faire l'ornement des étoffes ou pour lier à l'étoffe les diverses matières qu'on emploie pour les empêcher de brider à l'endroit ou à l'envers; poil d'un velours C'est la partie que l'on coupe ou frise.

Pointer une pièce fabriquée c'est après qu'elle a été bien pliée et ajustée en arrêter les plis par quelques points faits aux lisières afin qu'elles ne se dérangent pas.

Pointicelle ou **Pointiselle** petite broche de baleine dans laquelle on enfile la cannette et la retient dans la poche de la ~~navette~~ navette par le moyen de deux petits trous qui sont pratiqués aux deux côtés de la poche dans le trou

du coté gauche il existe une pointe qui le traverse, c'est entre cette pointe qu'on arrête la pointiselle par le moyen des arquets qui sont attachés dessus; les arquets sont deux petits morceaux de fil de fer très mince que l'on attache sur la pointiselle en laissant passer les extrémités de ces fils de fer d'un bout de la baleine et ce sont ces deux petits morceaux qui dépassent qui enfourchent la pointe qui traverse le trou de la navette qui retient la pointiselle et par ce moyen l'empêche de tourner avec la cannette.

Polissoir. C'est un instrument qui ressemble assez à celui dont se servent les boulangers pour détacher la pate de la pètrière l'ouvrier en promène avec force le tranchant sur l'étoffe du côté de l'envers, et par ce moyen il égalise les coups de battant; c'est-à-dire qu'il fait disparaître les irregularités du serrage. le polissoir s'emploie plus particulièrement pour les étoffes légères comme les satins et les serges presque jamais pour les taffetas parcequ'il en brise la qualité.

Ponteaux. Pièces de bois cochés à chaque bout qui servent à fixer et maintenir solidement le métier parceque la coche supérieure appuie contre le plancher en s'emboitant sur le coin d'une solive et l'autre côté emboite l'estase de sorte qu'en placant des ponteaux aux deux extrémités des estases et de chaque côté; on conçoit que le métier se trouve bien tampé et ne peut plus bouger en travaillant.

Ponteler. C'est placer les ponteaux à mesure qu'on place la charpente. pour qu'un métier soit bien pontelé il faut qu'il soit bien écaire, c'est-à-dire bien droit et qu'il ne devoit d'aucun coté.

Purgeur. celui qui donne les fils à la remetteuse quand on passe une chaine au remisse ou au corps.

Porte-Restin. Petit bâton long d'environ dix-huit pouces fixé à chacun des pieds de derrière du métier servant d'axe aux restins. on se sert presque actuellement d'une forte tringle de fer dans laquelle on file les deux restins pour chaque ~~restin~~ cordon laquelle tringle s'enfile dans deux pitons un derrière chaque pied de métier

Portée. Nombre déterminé des fils d'une chaîne d'un nombre de mailles de remisse sur chaque lisse et du nombre de dents de peigne dont voici la valeur la portée de chaîne est de quatre-vingt fils, la portée de mailles est de quatre-vingt mailles et la portée de peigne est de quarante dents.

Presse (la) du battant à la jacquard est une espèce de crochet cloué à la traverse d'en haut du battant ce crochet emboîte la roulette qui est à la griffe et ce crochet dont la partie extérieure rentre en dedans c'est-à-dire du côté de la roulette, ce qui fait qu'à mesure que la griffe lève, la roulette repousse la presse et par ce moyen fait reculer le battant et c'est en reculant qu'il fait tourner le cylindre

Poupées (les) d'un battant à mécanique sont deux petites machines composées chacune de deux morceaux de bois à l'inverse l'une de l'autre dont l'un des morceaux de bois d'une poupée est arrêté dans une chasse faite exprès à la masse du battant à mécanique bien au niveau de la verguette du battant, et de peigne dans la dite chasse; on place la partie inférieure qui est plus grosse, et garnie d'un morceau de peau de buffle bien coupé égal à la grosseur du bois, et au dessus de ce morceau de bois est ajustée une traverse qui a un petit morceau de bois percé et incrusté à l'autre extrémité de cette traverse, et le morceau du bout à un trou en face de l'autre dans lequel on passe une corde de boyau fixée au battant à sa poignée et tendue par le moyen d'une cheville adaptée au bout du battant laquelle cheville a un trou dans lequel on passe la corde de boyau qu'on tourne jusqu'à ce que la corde soit bien tirante, ensuite on double une grande corde au milieu de laquelle après l'avoir pliée en deux on passe un bouton sous lequel on fait un nœud et chacune des branches de cette corde vont passer sur deux poulies qui sont au milieu de la traverse du battant chacune d'un côté, de là vont encore passer sur une poulie aux deux extrémités de la dite traverse et viennent passer dessous deux autres qui sont ajustées à cet effet aux deux bouts

de la poignée du battant mais placées avant les lames et delà viennent prendre le bout des poupées de chaque côté, de cette manière quand on tire le bouton cela fait venir à soi les deux poupées de sorte que quand la navette est dans la susdite chasse, la poupée en avançant repousse la navette de l'autre côté laquelle est reçue par l'autre poupée qui rentre en place avec la navette parcequ'alors on lache le bouton et retirant de nouveau le bouton retourne à sa place primitive et ainsi de suite.

R.

Rabats. (lisses de) Ce sont celles sous les mailles desquelles les fils de la chaine sont passés et qui servent à les faire baisser dans les endroits levés au dessin, on ne s'en sert que dans les étoffes à corps où il y a plusieurs fils par maillon, ou au velours dont le poil est en l'air, mais dans ces derniers les fils sont passés à coulisse

Rabats. Plaque de bois ou de plomb et même de fer servant de contrepoids aux marches et assez lourds pour les ramener à leur état de repos.

Rabot (le) est une petite plaque de fer sur laquelle sont placés deux petits écrous qui retiennent une petite traverse sous laquelle on place les pinces pour couper sur les fers des velours.

Rhabiller un fil ou une corde c'est en substituer une autre à celui ou à celle qui est cassée.

Rames (les cordes de) sont de longues ficelles passées sur les poulies du cassin en nombre proportionné au dessin de l'étoffe, en supposant qu'elles soient toutes employées, la première corde est passée sur la première poulie du premier rang, la seconde corde sur la première poulie du second rang ainsi de suite, puis en recommencant du haut en bas du premier au dernier rang, cette distribution se nomme empoutage des cordes de rame, le bout de ces cordes qui descendent du cassin vient se nouer aux cordes d'arcade après leur sortie des poulies, les cordes de rame parcourent un certain espace pendant lequel elles donnent attache à d'autres cordes appelées cordes de

delà elles sont soutenues par une traverse fixée au plancher laquelle on nomme bride de rame elles vont enfin passer à quelque distance pour se terminer et se lier à un rouleau retenu au plancher, ce rouleau forme ce que l'on appele la queue de rame.

Rapport d'un dessin ou effet quelconque sur l'étoffe ou sur le papier réglé de manière à ce que sa reproduction en tout sens offre un effet ensemble sans interruption.

Ras (velours) se dit de celui dont le poil n'a pas été coupé c'est-à-dire velour frisé, uni. Voyez Velour.

Rat. Petit sabot qui remplace la poupée et rend le battant à mécanique bien moins compliqué qu'avec la poupée en ce qu'il ne faut que deux roulettes au milieu de la traverse du battant sur lesquelles passent également chacune des branches de la corde où est attaché le bouton et qui delà viennent directement s'attacher au rat.

Râteau. instrument avec lequel on plie les chaînes en mettant une musette ou demi-musette dans chaque dent, ce qui les maintient à une distance égale les unes des autres, il y a des râteaux de toute réduction et de toute largeur suivant la largeur des étoffes, et de ce qu'elles sont plus ou moins fournies en chaine. l'égalité de tention à l'étoffe vient souvent de la manière dont le plieur sait bien mener le râteau.

Rayure. Défaut à l'étoffe qui peut venir de l'inégalité des dents du peigne, ou de celles des fils ou bien du manque d'un de ces fils, tandis qu'au contraire quand la rayure est faite volontairement par la variété des tissus ou couleurs, elle devient un agrément.

Recamer. ajouter dans la fabrication d'une belle étoffe de l'or ou de l'argent pour l'enrichir et l'orn

Relevé. Dessin ou effet qui ressort sur le fond d'un tissu

Remettage. C'est la manière de passer les fils d'une chaine dans les lisses ou dans le corps, les différents remettages varient à l'infini; il y en a quatre principaux qui sont le remettage suivi, remettage à retour, remettage en double corps, et remettage interrom

Remettre suivi. C'est passer les fils de la chaîne dans mailles de chaque lisse de la première à la dernière, ce que l'on nomme cours. on remet autant de cours qu'il y a de mailles sur chaque lisse.

Remettage à Retour. il se fait en commencant par la première lisse et continuant de lisse à lisse en suivant jusqu'à la dernière, et en se retournant de même de la dernière à la première

Le Remettage en double corps se fait avec deux corps de remisse ou de maillon en passant un fil sur un corps et un fil sur l'autre, on entend par corps le nombre de lisses ou de cordes qu'on prend pour faire son armure ou dessin.

Le Remettage interrompu se fait en remettant tant de dents sur un corps et tant de dents sur un autre c'est-à dire autant de dents que l'on veut selon la largeur que l'on veut donner à ses bandes, il est encore interrompu quand même toute la pièce est remise sur le même corps de remisse mais supposez que sur huit lisses de satin je veuille faire un sergé, je le peux tout de même en remettant le nombre de dents que je veux en satin suivi et le nombre de celles que je veux en sergé en les remettant comme je fais l'armure satin alors j'aurai sur mon étoffe une band satin et une ~~bande sergé~~ sur les mêmes lisses.

Remettre. C'est l'action de passer les fils au remisse ou au corps, il faut toujours commencer à gauche du métier, et toujours bien suivre l'explication du remettage parceque différement il faudrait recommencer.

Remisse. Assemblage de plusieurs lisses suivant le genre d'étoffe qu'on se propose de fabriquer, supposez que ce soit un satin huit lisses et bien ces huit lisses font un remisse de satin.

Remonder. C'est nettoyer une chaîne c'est-à dire en couper tous les grands nœuds de manière à ce qu'ils ne puissent plus faire d'embrouillage, en changer toutes les écorchures et tous les bouchons.

Restins. Grosses bobines ayant deux rebords de chaque côté pour porter les cordes ou lisières de drap qu'on met dessus pour faire la soie tirante c'est sur ces restins qu'on plie les cordons ou les bordures.

Retour. Voyez remettage. Toutes les bordures de mouchoir sont à retour c'est à dire que la bordure à gauche regarde celle à droite ou que la première corde de la bordure à gauche, c'est la dernière de celle à droite.

Reps. Le Reps se fait sur huit lisses dont quatre pour un boyau et quatre pour l'autre, il est passé au peigne à quatre fils par dent, on varie la largeur des boyaux en remettant plus ou moins de dents sur les quatre premières lisses, et autant sur les quatre suivantes si on veut que les boyaux soient égaux c'est ce qu'on nomme remettage interrompu les reps ordinaires sont de deux dents par boyau passés au peigne à quatre fils doubles ou simples l'armure du reps se fait avec quatre marches, à la première on fait taffetas avec les quatre premiers tandis qu'on ne lève point de lisses aux quatre derniers (si on veut l'endroit dessus et toutes les quatres si on le veut dessous) le deuxième coup on fait taffetas avec les quatre dernières et on n'en lève point ou toutes les quatre premières, le troisième coup comme le premier à part le changement du pas de taffetas. les cordons sont armés en double gros de tour à l'exception des derniers fils de chaque rive qu'on double et auxquelles on fait faire taffetas, le travail du reps n'est pas délicat, si non qu'il faut avoir soin que la trame soit bien tendue dans le pas parce qu'il n'y a que la trame qui parait à cette étoffe

Rives. Nom qu'on emploie pour désigner les bords d'une chaine ou d'une étoffe.

Roquets. il y en a de deux sortes, les uns à une tête et les autres à deux, les premiers à une tête que l'on nomme aussi canons sont ceux sur lesquels on dévide les trames et les autres à deux têtes servent à dévider les organsins ou toutes autres matières qui sont pour donner à l'ourdissage.

Roquetin. Sorte de petite bobine de bois au milieu de laquelle est une moulure ou il y a un rebord creux qui reçoit une ficelle au bout de laquelle on enfile plusieurs petites balles qui servent de charge pour faire les fils tirants, et à mesure qu'on emploie les fils qui sont dessus, les balles font le tour de

la bobine et retombent toujours de façon que les fils qui sont dessus sont toujours tirants. on s'en sert pour les velours qui ont plusieurs corps parceque ayant peu de fils sur chaque bobine et beaucoup de bobines pour faire ces velours, les roquetins étant plus petits que les bobines, tiendront moins de place et exigeront moins de poids.

Rouet à cannette. Machine à deux roues qui sert à faire les cannettes et roquetins; sur la roue d'en haut passe une corde ou lisière de drap laquelle passe dessous le talon de la seconde, lequel talon a une rainure tout le tour pour la recevoir et la retenir: sur la seconde roue passe une chevillère ou une ficelle qui delà vient faire le tour de la rainure de bois qui est enfilé à la broche: Ces deux roues sont placées entre deux montants et les boulons de ces roues traversent ces deux montants, au boulon de celle d'en haut on visse une manette de sorte qu'en tournant la manette on fait tourner les deux roues et la seconde roue tournant fait tourner la broche dans laquelle on enfile le tuyau qui doit faire la cannette. la broche est enfilée dans deux grenouilles en nerf de bœuf ou en cuivre qui tiennent devant un autre montant lequel sert en outre à faire la chevillière ou corde tirante par le moyen d'une grande visse qui est dans un petit montant qui est derrière celui qui tient la broche dont le bout de cette vis vient se visser dans celui de la broche, et le fait par ce moyen rapprocher du petit, et par conséquent fait la chevillière tirante. Devant tous les montants est une petite tablette qui sert à poser les cannettes et les tuyaux vides. Le rouet à dévider est une grande machine composée de quatre pieds sur lesquels est une planche au milieu qui a quatre bâtons dans lesquels on met les guindres, lesquels ayant des flottes de soie les bouts de ces flottes viennent passer dans quatre anneaux de verre faits à cet effet, desquels anneaux viennent se rouler sur les roquets qui sont enfilés aux broches lesquelles broches tournent par le moyen d'une grande roue laquelle a une manette qui correspond à une traverse que l'on fait mouvoir avec le pied et qui fait tourner la roue qui fait tourner la roue qui fait tourner les broches sur lesquelles sont les roquets.

Rouleau: Gros cylindre de bois qui fait partie du [1 de]
il y en a au moins deux par métier, celui de derrie.
sur lequel on plie les chaines, et celui de devant qui reçoit
l'étoffe à mesure quelle se fabrique, lequel a une
couronne de fer qui reçoit le chien, et de plus quatre trous
à peu près à huit pouces de la couronne, lesquels servent
à recevoir la cheville pour tourner devant l'étoffe à
mesure quelle se fabrique.

Roulette (la) d'une mécanique à la jacquard est une
espèce de petite roue en cuivre percée au milieu d'une petite
fourche de fer percée également dans ses deux fourchons
lesquels trous reçoivent une visse laquelle traverse
la roulette: cette fourche de fer traverse la griffe, et est
vissée à son autre extrémité à un poulett ou écrou
du côté de l'étui; et du coté du cylindre où est la
roulette laquelle entre dans le crochet de la presse qui
fait presser le battant à volonté par le moyen du
poulet qui est de lautre côté de la griffe.

Royale (la) est une espèce de drap de soie dont le
remettage est comme celui du reps, c'est-à-dire tant de
dents sur deux ou quatre lisses, et tant de dents
sur deux ou quatre autres, les quatre premières
armées en gros de tour ordinaire, et les dernières
également en gros de tour, mais il faut que le gros
de tour contresemple celui des premières, et pour
cela je lève pendant les deux premiers coups la
première et troisième lisse des quatre premières,
tandis quaux quatre dernières le premier coup
lève la deuxième et ~~première~~ dernière lisse au second et
troisième coup la première et troisième lisse, au
quatrième coup la deuxième et quatrième lisse
tandis quaux troisièmes et quatrièmes coups je lève la
deuxième et quatrième des quatre premières lisses
et c'est ce que l'on appele gros de tour consemplé.

S.

Sac. espèce de large poche de toile que quelques
ouvriers pendent dessous la fassure de l'étoffe
de manière que lorsque la navette tombe elle
s'y arrête; on se sert bien plus communément
d'une planche qui a des ressorts tout le tour et
aussi large et même plus que le rouleau de devant
laquelle est clouée les deux banques et a la double
utilité de faciliter l'ouvrier à passer sa navette
dessus et quand c'est un lancé elle lui est très
commode pour les toutes placer.

Satin (les) sont extrêmement variés dans la
largeur et pour les qualités et par les nombres
de portées pour les largeurs on en fait depuis
trois quart jusqu'à trois-huit comme on en
fait depuis dix fils par dent jusqu'à quatre fils
par dent, mais ces derniers ne se font que
sur cinq lisses et tramés cru en soie grège, on
les teint après que l'étoffe est fabriquée, ces
satins sont pour doublure de chapeaux ou
pour des fleurs artificielles; on fait des satins
noir en chaîne double-tramés gros noir
pour culotte les satins qui ont peu de chaîne
doivent autant qu'on le peut être passés à six
fils par dent au peigne, parceque plus la chaîne
est divisée au peigne plus elle couvre, et ayant
soin de mettre des peignes dont les dents
soient fines, parceque lorsqu'un peigne
a des dents qui sont trop grosses, il est difficile
d'en effacer la marque sur l'étoffe avec le polissoir
on passe le polissoir à presque tous les satins
on ne le passe pas à ceux pour culotte, ni à
ceux à quatre fils par dent chaîne et trame crue
à ces derniers on passe une vergette dont les crins
sont doux et on la passe à peu près comme le
polissoir cependant on ne frotte l'étoffe que dans
un sens parceque différement on ferait des
éraillures au satin particuliérement quand
il est peu réduit; les lisières sont aussi en satin
à part les dernières dents des rives qui sont en
gros de tour passées à quatre fils par dent,

~~L'armure~~ L'armure du gros de tour de la lisière se fait par les mêmes lisses que le fond; il y a des lisières de satin qui font le cheveron dans le milieu et même deux et le reste en gros de tours, on fait le bord des lisières de satin en gros de tours pour empêcher à la lisière de s'érailler quand l'étoffe est fabriquée surtout en satin fort. Pour faire un satin qui ait du brillant il faut qu'il soit fait avec un organsin qui soit peu apprêté, et qui soit très régulier pour la grosseur du brin; les organsins de pays donnent plus de brillant que ceux de piémont, et pour qu'un satin soit fait dans les proportions il faut qu'il y ait un peu moins de trame que de chaine, il serait nécessaire de lustrer toutes les trames pour satin, il en aurait beaucoup plus de brillant. Pour la réduction des satins on se règle assez généralement par cours ou nombre de huit coups de navette qui est l'évolution entière de l'armure du satin huit lisses, et la mesure dont on se sert pour le régler est la hauteur d'une carte de jeu ainsi on dira: il faut faire entrer tel nombre de coups à la carte et c'est d'après la quantité de trame que l'on veut y faire entrer.
la réduction moyenne d'un bon satin est de trente deux cours à la carte, et c'est d'après la quantité de trame que l'on veut y faire entrer que l'on décide du nombre de coups qu'il faut mettre par carte. tous les satins sont apprêtés après leur fabrication à part ceux en forte qualité et ceux pour culotte. Pour travailler un satin il faut que la chaine soit peu tendue et que le pas ou l'ouverture pour passer la navette soit peu ouvert différement si les lisses lèvent beaucoup cela fait grener le satin parceque cela fait étirer la soie il faut que le travail de l'ouvrier soit à pas ouvert et très doux, pour que la trame soit parfaitement étendue, comme il faut aussi que la chaine soit parfaitement remondée, et qu'on ait soin de remonder jusqu'aux moindres costes sans cela on ne peut pas faire un beau satin, et c'est encore pour cela qu'il faut bien savoir choisir son organsin tant pour connaitre l'apprêt qui convient que pour la netteté de la soie.

Scapulaire. Dans les écharpes le dessin qu'on
exécute à chaque bout se nomme scapulaire

Semple. (le) est composé d'autant de ficelles qu'il y
a de cordes de rame ces ficelles sont plus fines que
celles du rame et y sont fixés par de petits anneaux
enfilés à chaque corde de rame et à chaque anneau
est attachée une corde de semple et par ce moyen
un semple peut aller et venir à volonté on le fait
ainsi pour avoir la facilité de mettre plusieurs semples
au même rame. ce semple placé verticalement du
rame à trois ou quatre pouces du sol de
l'appartement est fixé par un bâton comme celui
du rame, lequel bâton a ses deux bouts enfilés
dans les anneaux de deux grands pitons qui sont
fixés au plancher du sol ou plombés dans une
forte pierre carrée et assez lourde pour contenir
le semple, c'est sur ce semple qu'on lit le dessin
que l'on veut exécuter, pour cela on enverge
le semple comme une chaine, on place on place
les cordes dans une traverse dentelée et dans
chacune de ces dents on place autant de cordes
de semple qu'il y en a à chaque dixaine du dessin
c'est-à-dire que si le papier réglé sur lequel est
peint sur le dessin et du dix en largeur on
mettra dix cordes du semple dans chaque
dent de la traverse, si le papier porte huit
on n'en mettra que huit, lorsque les cordes du
semple sont ainsi placées, on met une lamette
sur les dents de la traverse, laquelle est fixée aux
deux extrémités par une vis afin que les cordes
ne se dérangent pas de leur place cet assemblage
se nomme escaletter l'envergure du semple sert
à choisir les cordes les unes après les autres pour
lire le dessin. lorsqu'on lit un dessin à chaque
lat on met une ficelle qui tient toutes les cordes
qui doivent former le lat et à chaque lat on en
fait autant ces ficelles ne sont que provisoires
parceque quand le dessin est lu, on a des fils que l'on
passe à la place de chacune de ces ficelles, on divise
toutes les parties d'un lat par autant de boucles de
ce fil qu'il y a de parties séparées par l'ordre du
dessin; ces boucles ressemblent assez à des demi-mailles

de remisse, elles ont environ de quatorze à seize pouces de longueur, et après avoir ainsi disposé chaque lat, le coté bouclé opposé à celui qui tient le semple est réuni et noué avec une ficelle qui à son autre bout est bouclée, et cette ficelle se nomme gavassine, ces boucles de gavassine sont toutes attachées à trois pouces de distance les unes des autres à une autre corde que l'on nomme cremaillère. les boucles des gavassines sont toutes enfilées à une double corde qu'on nomme gavassinière. la crémaillère et la gavassinière sont placées verticalement à coté du semple et à la gauche du tireur, en haut de la gavassinière est placé un bois fourchu dont les fourchons sont élastiques, il est là pour retenir les gavassines, et les empêcher de descendre toutes à la fois parceque le tireur prend ses lats par la gavassinière et à mesure qu'il en prend une et la faisant descendre elle amène la suivante ainsi de suite les unes après les autres par le chapelet de la gavassinière dit crémaillère en étant un peu retenue par le crochet placé à la gavassinière. le semple des liseurs de dessin pour les jacquard est disposé de même excepté que d'un côté la liseuse lit le dessin tandis que de l'autre le piqueur prend les lats seulement placés entre les cordes du semple comme les provisoires au semple du métier, et en tirant les cordes de semple poussent tous les emporte-pièces qui correspondent à chaque corde du semple et qui sont lus. Ce semple diffère de celui de fabrique en ce que de vers la liseuse il descend sur un gros cylindre espèce de tambour et remonte derrière en face du piqueur de cette manière à mesure que la liseuse lit, le piqueur prend les lats qu'elle a lu et les pique sur les cartons.

Sergé. il se fait beaucoup de sortes d'étoffe sergé par le plus ou le moins de lisses, et les differentes armures qui se varient à l'infini lui font faire la cote que l'on veut sur l'étoffe, le sergé pour doublure à 3 fils par dent et six lisses, et six coups pour l'armure il n'est pas délicat au travail, il faut par exemple frapper à pas ouvert pour que l'étoffe se tienne en largeur, et ne pas tenir les marquets de la pointiselle trop tirants sans cela les cordons casseraient c'est toute la difficulté

qu'on éprouve à sa fabrication.

Seulère. Défaut dans l'envergure occasionné par un fil devergé autrement dit manquant ou cassé parceque alors il se trouve deux fils de suite sur le même pas.

Soie (la) est une espèce de gomme d'une nature particulière et fort peu connue encore, cette gomme est une pure substance de l'insecte qui la file et en construit un logement où doit s'opérer sa métamorphose, la force et la vigueur de cet insecte son état de santé influe donc sur la qualité de la soie par conséquent le climat dans lequel il naît la température dans laquelle il vit, son genre de vie, l'espèce, la quantité, l'état des aliments dont il se nourrit, la facilité de se les procurer, enfin ce que veut la nature, ou ce que l'art peut y suppléer tout concourt à la qualité et à la quantité de la soie et la réunion de ces choses ou de ces soins détermine et fixe l'un et l'autre. notre climat est étranger au ver à soie, la nature n'a rien fait pour lui il faut tous nos soins pour l'y faire vivre et propager. nous devons faire des recherches sur la nature de ces soins et sur la manière de les administrer. Pour en obtenir ici ce que la nature accorde ailleurs. Le ver à soie naît d'un petit œuf d'une forme sphérique un peu applatie gros comme un grain de millet, et d'une couleur grisâtre, c'est au moyen d'une chaleur douce et progressive que l'on parvient à faire éclore les œufs sitôt après l'éclosion les vers cherchent la nourriture, on leur donne de jeunes feuilles de mûrier épluchées et découpées, et à mesure qu'ils grossissent on les loge plus au large; leur croisson est si sensible que lorsqu'ils naissent ils n'ont guère plus d'une ligne de longueur tandis que lorsqu'ils arrivent à leur dernière période ils ont environ deux pouces, ils ne vivent guère plus de cinquante jours pendant la durée desquels ils éprouvent quatre fois une même maladie provenant du changement de peau, outre cela ils craignent beaucoup les grands orages et le tonnerre, ils aiment beaucoup la propreté, parvenus à l'âge de maturité ils cherchent à monter et l'art devant suppléer à ce que la nature

leur refuse dans nos climats, on leur dresse des petits faisceaux de bruyère aux pieds desquels on les met, c'est alors qu'ils montent et qu'ils commencent leurs cocons en attachant des fils en tout sens et se tenant toujours au centre, ils construisent ce riche tombeau dont nous tirons de si grands avantages; le temps qu'ils mettent à le construire est d'environ huit jours après quoi ils se changent en crysalide puis en papillon, c'est alors qu'ils perceraient leurs cocons si on ne les fixait dedans en les faisant périr après avoir choisi les cocons dont on veut conserver la graine (en prenant moitié mâles et moitié femelles qu'on prétend reconnaître par leur forme) on expose les autres dans un four assez chaud pour faire périr les vers sans faire gâter la soie, ensuite il ne reste plus qu'à les dévider; quand à ceux pour graine lorsque le papillon est formé il répand une liqueur qui humectant sa coque le met à même de la percer avec plus de facilité afin d'en sortir. Après l'appareillage des deux sexes on place les femelles sur une étoffe poileuse où elles déposent leurs œufs dont le nombre est infini ensuite faisant bien sécher l'étoffe on la roule pour conserver les œufs jusqu'au moment où les mûriers commencent à feuiller, alors au moyen de l'eau on les détache de l'étoffe les uns des autres pour la couvée.

Sorbec. Soie de couleur recouverte au rouet d'un trait d'or battu.

T.

Taffetas. (le) pour la main doit se travailler à pas clos et la chaine bien tendue, c'est par ce moyen que l'on parvient à faire un taffetas carteux, on dit aussi un taffetas qui a de la main comme j'ai dit il faut que le taffetas pour la main soit travaillé à pas clos parceque cela lui donne un grené imperceptible qui donne de la qualité à l'étoffe. l'ouvrier qui a l'habitude de travailler à pas clos, peut difficilement prendre celle de travailler à pas ouvert

c'est une chose que le fabricant doit faire avant
de prendre un ouvrier; il faut encore que l'ouvrier
ait l'attention de changer souvent son tempiat de
place et qu'il ne fasse pas plus de deux pouces
sans le changer pour éviter de faire une marque
tout au travers de l'étoffe, il faut aussi qu'il ait
l'attention à chaque fois qu'il change le tempiat
de place de ne pas reccommençer à travailler
avant d'avoir remarché le dernier coup de navette
et frapper dessus autrement chaque changement
de tempiat ferait une marque; pour les taffetas
que l'on nomme changeants, c'est-à-dire dont la
chaine est d'une couleur et la trame d'une autre,
il faut des peignes extrêmement réguliers, des
chaines et des trames très régulières; comme il
faut aussi que l'ouvrier ait le battage très juste
qu'il ne laisse passer aucune cotte ni bouchon
en chaine ni en trame. pour faire un taffetas
en bonne qualité il faut qu'il soit fait sur un
peigne dont la réduction se rapporte à
neuf lignes ou vingt millimètres par portée
ou quarante dents. la quantité de trame doit
être proportionnée à celle de chaine,
autrement le taffetas n'a pas de brillant,
comme aussi un taffetas est susceptible de se couper
lorsqu'il est trop frappé. un taffetas fait dans
les proportions doit avoir un cinquième ou sixième
de plus en chaine qu'en trame. on fait aussi
des taffetas à trois fils par dent ce qui fait des
mauvais taffetas qui prennent peu de qualité et ne
montrent pas un grain comme ceux à quatre
fils. ce qui contribue beaucoup à faire prendre
de la qualité à un taffetas c'est de les faire avec
des organsins bien montés et une trame peu
tordue comme aussi ce qui fait un taffetas bien
suivi, et dont les commencements de fassure
ne marquent pas, c'est de mettre le rouleau
de derrière avec des boulons qui n'aient pas
plus de deux pouces de diamètre sur des
oreillons qui soient proportionnés à la grosseur
des boulons, afin que le rouleau ne vacille pas
et ne soit pas cependant gêné dans son mouvement

on peut aussi mettre la bascule en bois élastique, afin que le balancement quelle éprouve à mesure que le pas s'ouvre en travaillant ne fasse pas varier la tendue de la chaine

Talon. (le) d'une chaine c'est le bout dont les fils sont séparés par partie ou musette, et c'est ce talon qu'on fait entrer dans la rainure du rouleau sur lequel on plie la pièce; on dit aussi talon de bascule c'est une petite corde nouée double, au milieu de laquelle on met une des extrémités de la bascule qui a un cran à cet effet, mais avant on le met dessous une espèce de petite console clouée au pied de derrière du métier.

Tambour (le) C'est une grande roue d'environ trois ou quatre aunes de tour sur laquelle on roule la chaine d'une pièce pour ensuite être mise dans le râteau et ensuite pliée sur le rouleau. Dessous cette dite roue il existe une espèce de bascule faite avec une planche laquelle est soutenue en l'air par deux cordes qui font le tour du tambour, sur la dite planche on met des poids selon qu'il faut que la chaine soit pliée ferme sur le rouleau;

Tempiat (le) est composé de deux petites lames en bois dont l'une fait la fourche d'un côté et de l'autre c'est-à-dire à l'autre extrémité il y a des pointes d'aiguilles, l'autre lame est étroite d'un côté, et à l'autre extrémité il y a aussi des pointes d'aiguille le côté étroit est placé dans la fourche de l'autre lame, lequel côté étroit est percé d'une rangée de trous, et la lame fourchue a un trou qui traverse les deux fourchons afin de pouvoir y placer une goupille ou petite broche de fer, et par ce moyen on peut élargir ou rétrécir le tempiat à volonté suivant la largeur de l'étoffe, sur l'une des branches qui fait la fourche est placée une virolle qui sert à fixer le tempiat lorsqu'il est placé sur l'étoffe, et que les pointes d'aiguilles qui se trouvent aux deux extrémités extérieures du tempiat sont entrées dans les deux lisières de l'étoffe. l'usage du tempiat est de maintenir l'étoffe dans sa largeur à mesure qu'elle se fabrique.

Tenons. Il est facile de concevoir que le rouleau de devant ne serait qu'imparfaitement assujéti, et seulement d'un côté par le moyen du chien, il l'est encore par le moyen des tenons qui sont deux espèces de fiche fixées de chaque côté dans les banques, et derrière le rouleau on place un morceau de bois carré qui est serré entre le rouleau et le pilier pour fixer plus sûrement le rouleau, et ce morceau de bois se nomme taque et c'est pour cela que l'on dit: mettre en taque quand on place le commencement de la pièce dans la rainure du rouleau.

Tirage de soie. Comme nous l'avons déjà dit la soie est une gomme d'une nature toute particulière et peu connue, nous avons insinué que le cocon n'est autre chose qu'une suite de fils faits avec cette gomme joints les uns aux autres repliés les uns sur les autres, le tout aglutiné sur soi-même et formant un petit œuf creux de la grosseur de celui d'un pigeon, ferme et élastique, la gomme de ce fil de sept-cent à onze-cent pieds de longueur, qui dessèche à l'air, y acquert d'autant qu'il y a plus subit d'apparution une qualité qui la rend indissoluble à l'eau.
Or ce détachement ne peut s'opérer qu'en faisant dissoudre la matière qui les colle les uns aux autres sans altérer néanmoins celle qui la constitue; cette opération qu'on désigne sous le nom de tirage de soie est l'une des plus délicates et même des plus importantes puisqu'elle est le complément des soins et des opérations qui tendent à obtenir de la soie. C'est à l'aide de l'eau presque bouillante dans laquelle on met les cocons, après les avoir débourrés, que l'on parvient en les agitant avec un petit balai à en détacher les bouts après en avoir assemblé un nombre suffisant pour constituer le fil suivant sa destination.
On les dévide sur une espèce de dévidoir et comme l'usage est de faire deux flottes à la fois les deux fils composés d'un nombre de brins arbitraires mais jamais au-dessous de quatre sont passés chacun dans un guide immobile distant

l'un de l'autre. Qu'on se représente une fille assise devant une bassine de cuivre de quinze à vingt pouces de diamètre sur cinq ou six de profondeur, remplie d'eau soutenue et cimentée à hauteur d'appui sur un fourneau allumé, lorsque l'eau est presque bouillante la tireuse y jette une ou deux poignées de cocon bien débourrés, elle les agite fortement avec les pointes coupées d'un balai de bouleau l'eau, la chaleur, et cette agitation démêle les bouts des brins de soie des cocons, elle les recueille et les divise en deux portions égales qu'elle passe entre les guides puis qu'elle croise l'un sur l'autre quinze ou vingt fois pour les soies les plus fines, et à plus grand nombre de fois à proportion de leur grosseur, et qu'elle redivise pour les passer dans le va-et-vient, les porter sur le dévidoir; alors la tourneuse met le rouage en mouvement en tournant avec la main la manivelle du dévidoir à l'arbre duquel est un pignon qui est le principe des deux mouvements relatifs du dévidoir et du va-et-vient. ces deux mouvements sont mesurés de façon qu'auparavant qu'ils puissent recommencer au même point d'où ils sont partis, le dévidoire doit faire huitcent-septante-cinq tours. Ce vas et vient est d'autant plus nécessaire qu'il empêche à chaque tour de soie d'aller se mettre sur le précédent, si on ne le pratiquait pas, ainsi la gomme de la soie que l'eau presque bouillante a dilatée, collerait nécessairement sur tous les brins les uns sur les autres, au lieu que chaque tour va occuper une place nouvelle, ou une place dont la gomme a pu sécher par la rapidité des mouvements.

Tireur (le) est celui qui dans les étoffes façonnées tire les cordes dans les métiers à grande tire, et les boutons dans ceux à petite tire, on nomme aussi tireur celui qui tire les fers aux velours frisés.

Tire (petite) Les collets de la petite tire sont des ficelles liées doubles aux cordes de rame, chaque corde donne à trois, quatre, cinq, six collets et quelquefois davantage suivant le nombre dont on a divisé le dessin en partie, ce mot de partie s'applique au dessin et par suite aux collets, on sépare les collets par partie pour ne les point brouiller entr'eux, non plus que les autres cordes auxquels ils doivent se joindre, et pour qu'étant en aplomb avec les boutons, ils soient tirés droit et éprouvent moins de frottement. On appele métiers à grande tire, ceux à semple et petite tire, ceux auxquels on tire avec des boutons.

Tissu. nom générique de toutes les étoffes formées par l'entrelacement des fils de la chaine conjointement avec ceux de la trame.

Titre des soies. C'est par le titre qu'on connait le degré de finesse des soies en les faisant essayer et le titre étant basé sur une longueur de neuf-mille-six-cents aunes du fil de soie suivant sa grosseur, pèse plus ou moins. Les essayeurs publics pour ne pas avoir à devider neuf-mille six-cents aunes se bornent à la vingt-quatrième partie c'est-à-dire qu'ils ne dévident que quatre-cents aunes qui en les supposant de vingt, vingt-quatre, ou vingt-huit grains, donnent un titre de vingt vingt-quatre ou vingt-huit deniers, attendu que pour l'essai on n'a dévidé que la vingt-quatrième partie de la base, comme un grain est la vingt-quatrième partie du denier.

Tordre une pièce. C'est substituer une nouvelle chaine à celle qui est finie en la tordant fil par fil avec les doigts empreignés de vin, gommés avec de la gomme arabique ce qui les colle les uns aux autres de manière à ce que l'on puisse faire venir la nouvelle chaine devant le peigne on appele tordeuse celle qui fait son métier de tordre les pièces.

Trafusoir. grande pièce de bois emboitée dans un pied assez fort pour la supporter, dans cette

pièce de bois et en haut il y a une grande cheville fort grosse et bien polie placée d'équerre qui sert aux devideuses pour trafuser les soies; il y en a un autre qui est un gros plateau emboîté également dans un très fort pied lequel plateau a quatre grands trous carrés où l'on place également des grosses et grandes chevilles très polies lequel trafusoir sert aux metteuses en main pour choisir la soie dessus

Trame. soie plate qui sert au navettage des étoffes et qui n'est pas tordue comme l'organsin d'ailleurs elle ne reçoit pas le deuxième apprêt.

Translater un dessin. C'est quand on a dessiné un sujet sur la carte avec toutes les couleurs ne formant qu'un coup ou qu'une corde, c'est-à-dire représentant sur le papier l'effet tel qu'il paraît sur l'étoffe pour le translater il faut diviser toutes ces couleurs et faire autant de coups qu'il y a de couleurs si l'étoffe est à plusieurs lats, c'est-à-dire tel qu'il doit être lu. De même pour les cordes, mettre autant de corps qu'il y a de couleurs, si c'est pour effet de chaîne. pour le translatage d'un velours, on ne dessine que le poil et que les coups de fer, eh bien pour le translater il faut peindre tous les coups de fond outre le coup de fer, et dessiner le taffetas sur d'autres cordes que le poil en leur faisant à chacun un dessin comme pour les droguets.

Trapette. Verge en roseau ou en bois chargée aux deux extrémités de deux aiguilles de plomb posées sur la soie entre les lisses de fond et celles de rabat, son usage est de faire tomber les fils qui pourraient demeurer en l'air après que les navettes sont passées.

Tricoter. Parcourir les marches non dans un ordre suivi mais dans un ordre régulièrement interrompu ce moyen est pour employer un plus petit nombre de marches.

Tuyau. Petit tube de bois, de roseau ou de carton sur lequel on devide la soie, dorure pour l'employer à la navette.

V.

Valet. Morceau de bois entaillé pour arrêter le
battant et le retenir reculé pendant le temps qu'on
broche; il se dit aussi d'un morceau de bois qui sert
à la tention des chaines. Celui des jacquard est une
espèce de T renversé qui appuie sur le cylindre par
le moyen d'un ressort qui appuie contre la traverse
d'en haut du battant, et le repousse par ce moyen
dessus le cylindre et sert à le retenir en place, et
l'empêche par ce moyen de sortir et de sauter
en travaillant

Velours. (les) à la reine se font avec les mêmes
chaines que le gros de naples, c'est-à-dire sur des
comptes de peigne réduits, et à fil triple
avec quatre lisses et six marches, deux pour les
passages tramés fin, un pour les passages à huit ou
dix bouts; cette étoffe s'emploie pour habit
d'homme et pour la broderie. il faut pour
faire un velours à la reine que le métier
soit parfaitement d'équerre et bien solide qu'il
y ait un taque de chaque côté du rouleau de
devant, et que le battant soit du poids de
trente à trente-six livres; il faut que l'on mette
du papier sur le rouleau à mesure que l'étoffe
se roule pour l'empêcher de se moirer, la
chaine doit être d'un organsin parfaitement
suivi; et il faut que l'ouvrier remonde très
soigneusement, comme aussi il faut qu'il ne
laisse passer ni coste ni bouchon à la trame
il faut donner un coup de battant sur chaque
coup de trame fine, et en donner deux sur ceux
de grosse trame; les ouvriers qui ont un beau
travail ne mettent point de tampiat à cette
étoffe qui d'ailleurs a assez de soutien par elle même
pour pouvoir s'en passer; les lisières sont

comme celles du gros de naples de quatre-vingt fils doubles ou triples. il faut que les cannettes pour ces deux genres d'étoffe soient parfaitement faites, et que les bouts ne tirent pas plus les uns que les autres, parceque differemment les lisières ne seraient pas unies et l'étoffe serait grippée

Velour (le) frisé uni se fait sur fond taffetas à quatre fils doubles par dent, et le poil à deux fils triples, et presque toujours en largeur de 11/24 Ceux en bonne qualité se font en quarante quatre portées de pièce et vingt-deux de poil, pour travailler à un velour frisé, il faut que la chaine soit bien tendue, le poil doit être sur un rouleau à boulon de fer, et une roulette à un des cotés du rouleau, on met sur cette roulette une corde, on la passe sur une poulie qui est au plancher, à cette corde est attaché un contrepoids proportionné au besoin qu'exige le poil, on se sert pour ces velours de fers ronds, lesquels ont un bouton d'os ou d'ivoire fixés à un de leurs bouts qui se nomme pédonne et c'est par son moyen qu'on tire le fer. Les velours frisés se font presque tous par trois coups de trame et le poil lie au quatrième, pour empêcher que le côté où l'on tire le fer ne marque sur l'étoffe, on passe le dernier fil de cordon sur les lisses de poil, alors ce fil qui est beaucoup plus tirant que le poil contient les fers lorsqu'on les tire quand on passe les fers sous le poil il faut avoir soin de ne pas fermer le pas avant que le fer ne soit joint à l'étoffe par le battant un velours se fait à pas ouvert, et très souvent à deux navettes dont la trame est plus fine qu'à l'autre. Pour le coup de liage afin qu'il marque moins, on fait presque toujours rabattre les lisses de poil pour en faciliter la marche. pour faire un beau velours il faut un peigne anglais parceque les rayures ne peuvent s'effacer.

Velour (le) uni coupé se fait sur fond sergé dit levantine le fond sur quatre lisses et le poil sur deux, avec des fers qui ont une cannelure

pour qu'on puisse couper dessus avec le pince.
lorsqu'on place le fer sous le poil on met le côté
plat dessous pour faciliter la dresse du fer;
on nomme dresse la manière de faire tourner
le fer sur l'angle et que la rainure se trouve dessus
cela se fait par le moyen du coup de battant
au second coup de navette après le fer. pour
faciliter la dresse du fer on se sert d'un battant
brisé. le poil pour un velour coupé doit être
beaucoup moins tendu que pour un frisé, parceque
s'il était trop tendu on ne pourrait pas dresser
le fer. tous les velours unis sont coupés sur soie
et se font avec deux fers seulement, et pour cela
le pince est monté différement que pour couper
sur drap; Pour couper sur drap le rabot est tourné
du côté de louvrier et le pince du côté du peigne
et pour couper sur soie c'est le contraire,
Dans le dernier le rabot ne frotte que sur la soie
non fabriquée, cela fait que le velour n'étant pas froissé
par le rabot conserve toute sa fraicheur. Pour
faire un velour bien régulier, on a deux navettes,
parceque les différentes grosseurs de la trame
s'égalisent mieux. On fait des velours coupés en
différente largeur, et la plus usitée est en 11/24
avec des peignes en vingt-sept, vingt-cinq, vingt-deux
et vingt portées suivant que l'on veut faire le
velour plus ou moins couvert. lorsque le poil est
à fils triples on dit un velour trois poils, quand il
est triple et double, un velours deux poils et demi
et lorsqu'il n'est que double on dit un velour deux
poils; on en fait avec le sergé en soie cuite
et la trame cuite et d'autres avec le sergé cuit
et la trame crue.

Velours (les) façonnés coupés se font avec
plus ou moins de fer cela dépend du dessin
parcequ'on ne peut pas couper sur un fer
avant que toutes les parties de soie qui le couvre
ne soient drapées par deux ou trois fers
ou différement il y aurait des endroits ou le
poil échapperait de l'étoffe. on fait des velours
façonnés à fers carrés, et ces fers sont plats de

deux côtés, ils ont une rainure comme les autres, mais ils se passent sur le quart et non sur le plat comme ceux de dresse, et n'ont pas besoin d'un battant brisé, on ne se sert de ces fers que pour les velours façonnés parcequ'ils ne sont pas susceptibles de donner autant de brillants que les fers à dresse pour la raison que le poil n'étant pas relevé de force comme à la dresse ne couvre pas aussi bien, et ne se coupe pas si facilement.

Velours (les) pour habit sont sur un fond taffetas et à trois coups par fer. le coup qui précède et celui d'après le fer sont sur la même croisure et à ces deux coups le poil reste dessous, le troisième coup est pour relever tout le poil et lorsqu'il y a du liseré il est passé sous la même croisure que le coup de fond qui lève tout le poil dans les endroits où il n'y a pas de liseré, comme aussi dans ces mêmes endroits non liserés où il lève le poil pour mieux cacher le liseré. il arrive souvent que l'on met les fils de poil quadruples comme aussi on mène deux navettes pour mieux égaliser la réduction du velour.

Velours (les) frisés façonnés se travaillent sur divers fonds comme taffetas, serge, satin, mais avec ce dernier il faut que l'étoffe soit réduite sans cela le velours ne tiendrait pas. On en fait sur tous les tissus qui sont liés de manière à ce que le velour soit ferme et ne soit pas susceptible de se coucher facilement. le travail du velour frisé pour mode est presque toujours de trois coups de navette pour un lit du fer et lie le quatrième. on en fait aussi qui en ont davantage et peu qui en aient moins, on doit toujours commencer par faire le lit du fer avant de le passer, et le lier après, parceque si on passait le fer avant d'en faire le lit cela empêcherait de réduire l'étoffe. Lorsqu'il y a du liseré dans le velour frisé sur fond taffetas, et que les découpures sont par dent, il faut autant de deux lisses de taffetas et de lisses de poil

qu'il y a de découpures au dessin, et si les découpures
du taffetas étaient par dent, et celles du poil par demi dent
il faudrait autant de lisses de poil que de taffetas, parceque
ces velours sont ~~toujours~~ presque à deux fils de poil par dent.
on en fait aussi avec le poil à quatre fils par dent mais peu
il faut que le poil d'un velour soit plié sur autant
de rouleaux ou de bobines qu'il y a de découpures
au dessin, parcequ'il faut que la partie qui est sur
le fer puisse céder facilement sans faire lâcher la
voisine qui n'y est pas; on ne se sert de bobines
que quand le dessin passe dix découpures
lesquelles bobines sont placées dans la cantre qui est
sous la longueur de la pièce. Comme une seule
bobine ne suffirait souvent pas pour tenir la soie
d'une découpure, alors on en met deux une pour
chaque moitié de la pièce. la grosseur des fers de
velour frisé n'est pas fixée, cela dépend du nombre
de coups pour le lit du fer, et de la hauteur qu'on
veut lui donner. on emploie aussi des fers plats
pour pouvoir faire un flotté haut qui imite la
peluche sans être coupé. On fait des velours frisés
qui ne lient pas tout sur le même coup c'est-à-
dire que le poil ne se lie pas tout-à-la fois après le
passage du fer; il se lie en ligne oblique ou en d'autres
manières suivant la forme que l'on veut donner à son
flotté, parceque par la ligne du poil quoique le fer
soit droit, on peut faire des flottés qui ont la forme
d'un carreau, d'une mouche ronde d'un chevron, et
d'un ondé en travers; pour cette dernière armure,
il est très facile de comprendre qu'avec un métier
dont le poil serait remis sur huit lisses suivi, le
poil pourrait découper par fil à deux fils par
dent, ce qui donnerait quatre dents par cours: en
levant au premier coup les sept dernières lisses,
au deuxième la première et les six dernières, au
troisième les deux premières et les cinq dernières
au quatrième les trois premières et les quatre
dernières lisses, au cinquième les quatre premières
et les trois dernières, au sixième coup les huit lisses

après cela passer le fer, et recommencer toujours la même chose, on fera un flotté qui au lieu d'être droit comme celui des velours unis sera ondé, et on peut d'après cet exemple varier les flottés en beaucoup de manières. la quantité des fers qu'on emploie pour un velours frisé façonné dépend de la hauteur du dessin que l'on fait, parcequ'on ne peut pas tirer un fer avant que toutes les parties de soie qui sont dessus n'aient passées au moins sur deux ou trois fers après celui qu'on tire, autrement le poil glisserait en tirant le fer, c'est ce qu'on nomme un poil coulé.

Velours (les) frisés pour habit n'ont qu'un coup de flotté et un coup lié pour le poil et quand il y a du liseré, il est passé par une seconde navette, et ce coup est passé sur la même croisure que le flotté, en sorte que le travail est un coup flotté, un coup liseré, on passe le fer et on lie le poil après, ce qui fait trois coups de navette par fer et qui ne font que deux croisures de taffetas par fer. La chaine taffetas doit être sur deux rouleaux, parceque le pas qui lève sur le coup de liseré dans les endroits où il ne doit pas paraître se trouve dans la même croisure que le coup de fond qui est sous le flotté du poil, et par conséquent fait employer davantage la chaine que l'autre puisqu'il lève deux fois le même pas, et que le coup de liseré soit en soie, ou en laine, il est passé toujours de la même manière

Velours (les) Ciselés sont ceux où il y a du frisé et du coupé, et par conséquent deux sortes de fer, les fers de frisé sont toujours passés les premiers, parceque différement on ne pourrait dresser le fer de coupé et ce dernier porte toujours plus haut que le frisé pour pouvoir couper. Dans presque tous les velours ciselés le fer de frisé n'a pas de lit, et alors dans les endroits du frisé et du coupé le poil passe dessus le fer et retourne dessous avant de passer un coup de navette, parceque ces velours sont presque toujours faits avec un ~~fer~~ corps, et que dans ce cas le poil ne se lie que par le moyen des lisses de raison dans lesquelles il est passé, on ne peut le faire différement, à moins que comme ces velours sont sur fond satin, et sergé parceque le velours ne prend pas partout, et qu'ils sont faits ~~à coups~~

à quatre coups par fer sans reprendre après le fer le même pas que celui avant le fer, comme aux velours unis, à moins dis-je qu'on ne se serve du lat de frisé pour faire un lit à ce même frisé. Tous les velours faits à corps ont des lisses dans lesquelles sont passés les poils des velours, et ce n'est que par le moyen de ces lisses que l'on fait lier le poil après le passage du fer. Un dessin de velours ciselé doit être peint en deux couleurs, une pour le frisé et l'autre pour le coupé. Le velour frisé qui n'a pas de lit pour le fer est plus ferme que celui qui a trois ou quatre coups pour son lit, mais il n'est pas aussi brillant. Dans les dessins de ces velours on fait presque toujours en sorte que le frisé serve d'accessoir au coupé et l'entourage ainsi que les tiges en frisé. On emploie très souvent le velour ciselé pour meuble, parceque lorsque les effets en sont bien entendus ils sont très riches.

Velours (les) quatre corps sont fait sur un fond sergé avec quatre lisses, le travail est le même qu'aux velours coupés unis, à part les lisières, il y a autant de lisses de raison qu'il y a de corps. Ainsi un velour deux corps a quatre fils de poil par dent un trois corps six fils et un quatre corps huit et toujours triples par conséquent ces derniers ont douze fils par dent, quatre de fond et huit de poil, aussi ne fait-on ces velours que sur des vingt de peigne en 11/24 ou autre largeur dont la réduction est proportionnée à celle-là on ne donne à l'ouvrier que la chaine de la pièce toute ourdie; pour la cantre on lui donne les nuances dévidées parceque le nombre des bobines étant presque toujours très nombreux, il n'est pas possible de les ourdir pour ensuite les leverséparément pour chaque bobine, sans s'exposer à gâter de la soie d'ailleurs les ouvriers sont accoutumés à le faire ainsi. Les bobines de ces cantres sont petites en raison de leur nombre, et cela pour porter moins de volume les ouvriers les nomment roquetins, ainsi pour un métier de velour quatre corps sur un peigne de vingt portées amportées ~~en~~ huit chemins ce qui fait cent cordes par corps au chemin, et comme le dessin découpe par corde, et que les deux fils de chaque corps ne sont pas passés ensemble au remettage, il faut deux maillons à la même corde

il y aura donc seize-cent maillons par corps
un total de six-mille quatre-cent maillons
et huit cent roquetins à la cantre et lampoutage
de 400 quatre-cent cordes il faut que la trame pour
le corps de fond soit fine parcequiautrement on ne
pourrait pas réduire à cause de la quantité de
chaine.

Velours (les) à fils pincés se font en levant
toutes les parties qui doivent être pincées, et les prenant
avec les doigts par le nombre qui doivent être pincés
ensemble, on les fait traverser la chaine de fond
dans l'endroit ou lon veut les fixer; on a une verge
en dessous pour tenir les parties plongées jusqu'à ce
quon ait passé deux coups de trame et les avoir
joint à l'étoffe sous laquelle on doit tenir la verge
de manière à ce quelle ne gêne pas le battant dans
ses fonctions pendant l'insertion de ces deux coups
de trame, cest après que ces deux coups de trame
sont passés et serrés que lon retire la verge, et
les fils glissant légèrement par l'effet du poids qui
les maintient tendus, ne font faire aucun écart
au tissu du fond en se faisant tirant. Pour que
tout cela se fasse ainsi, il faut que les fils du pincé
soient sur des bobines ce qui exige une cantre
on charge ces bobines avec des balles de plomb
la corde qui les soutient est attachée à la bobine
par un nœud coulant mais tourné différement que
pour les cantres des autres velours pour éviter
que les balles montent et trébuchent ensuite,
on place dessous la chaine de fond deux batons
à quinze ou dix-huit pouces de distance lun de
lautre, tous les fils de la cantre passent dessus
cest entre ces deux batons quon met une demi
maille à cheval sur chaque fil tendu, et quand
on veut commencer à travailler on fait lacher les
fils de la cantre d'un quart d'aune environ en
passant une verge dessus les fils entre les deux batons
et les faisant baisser pour en faire développer un
quart de dessus les bobines, dou il sensuit quau
travail ils nont pour tention que celle que leur
donne le poids des demi-mailles lorsque ce quart
de poil est employé on fait lacher la cantre de nouveau.

Velouté (le) est un corps détoffe très étendu
il y en a d'une infinité de genres, ceux qui offrent
le plus de difficulté à décomposer sont ceux
qui forment des armures par accrochage cest-à-dire
qui se font par numéros, et qui ont un certain

nombre de coups de navette de la même armure par chaque numéros; on entend par numéros le nombre des lisses qu'il faut par découpure sur l'étoffe qui ont plus ou moins de dents chaque les plus usitées se composent de satin, cannelé, Boyau, Gros de tours taffetas, et chacune de ces étoffes ont quelquefois plusieurs numéros ou bien il n'y en a qu'une qui forme quelquefois plusieurs sortes d'armures dans divers endroits

Verges (les) sont des baguettes de bois ou de roseau passées entre les fils d'une chaine pour en maintenir la croisure et en conserver l'envergure tout le long de la pièce.

Verguré. inégalité de nuances provenant d'un mauvais choix des matières ou d'une mauvaise teinture

Verguette. Partie de la masse du battant qui avance et qui sert à soutenir la navette à son passage il y a des battants où les verguettes y sont fixées et peuvent s'en sortir les battants de broché n'ont point de verguettes parceque comme on tampie par dessous elle gênerait au travail.

Verzier. Mécanique inventée par le sieur Verzier mécanicien laquelle n'est plus en usage actuellement donc il est inutile d'en faire l'explication

Virginie (la) est un sergé qui ne diffère de la levantine que parceque la côte est de sept lie le huit, ou cinq lie le six, et par conséquent sa côte est plus large que celle de la levantine on fait la virginie avec six ou huit lisses à quatre fils par dent. cette étoffe n'ayant pas de qualité se fait apprêter, les cordons font gros de Tours et quelquefois cheveron au milieu.

Yeux. (les). de perdrix petits morceaux de fer ou de verre dans lesquels on enfile les cordes de rame pour y attacher celles de semple; on nomme aussi l'annelet de la navette œil de Perdrix.

Fin

Mots omis dans le dictionnaire

Bouvin. Espèce de ressort dans les jacquard qui appuie contre la traverse d'en haut du battant qui est enfilé dans le valet et qui sert à le repousser dessus le cylindre et à le retenir.

Crochet. à tirer les fers. C'est un crochet qui a deux dents qui sert à tirer les fers des velours.

Doubloir. C'est une espèce de caisse sur laquelle sont plantées de petites broches de fer pour placer les roquets aux deux côtés de la dite caisse sont clouées deux lames en bois d'environ deux pieds et demi de hauteur sur un pouce d'épaisseur dans ces lames il y a des trous de distance en distance où l'on enfile une ou deux broches de fer pour faire passer les bouts de soie des roquets dessus pour ensuite aller se mettre sur la cannette qui est enfilée à la broche du rouet; dessus ces deux lames est un petit litau pour les tenir droites qu'elles ne bougent pas. dans la caisse du doubloir on place les roquets vides et les bobines et.c (En voici la forme .)

Egancettes. (les) sont des cordes attachées par leurs deux bouts à deux morceaux de bois dont l'un se met dans la rainure du rouleau de devant, et l'autre sert à accrocher la pièce au moyen d'une broche de fer que l'on passe dessus les bouts de la pièce. On s'en sert lorsqu'on a remis un métier pour faire tirante la pièce, et la mettre en état d'être prête à être fabriquée.

Mèdée se dit de l'espace qui est entre le corps et le peigne il faut toujours avoir soin lorsqu'on a tourné devant d'y jeter un coup d'œil pour voir si on n'a point laissé de bouchons qui puisse gêner le fil à son passage dans le peigne.

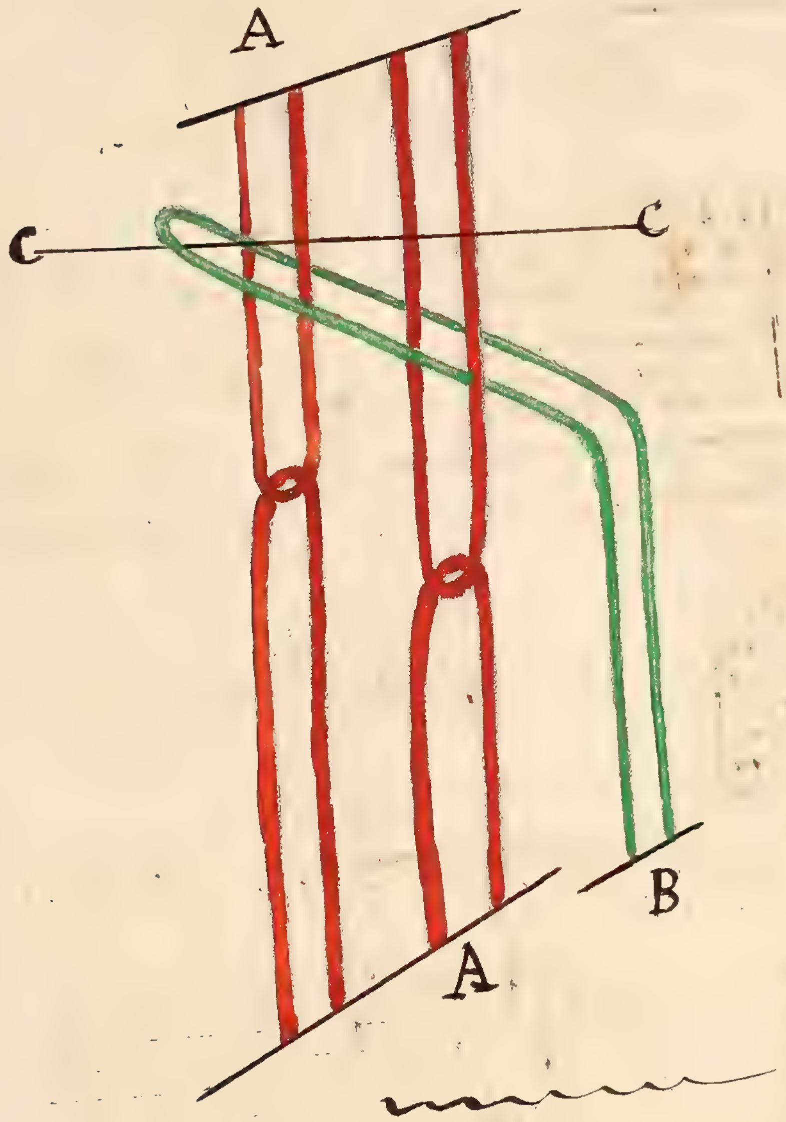
Fin du Dictionnaire

Lisse anglaise

A Lisse à coulisse. ~~dite de [illegible]~~

B Lisse à culotter. ~~[illegible]~~

C Fil de Tour.

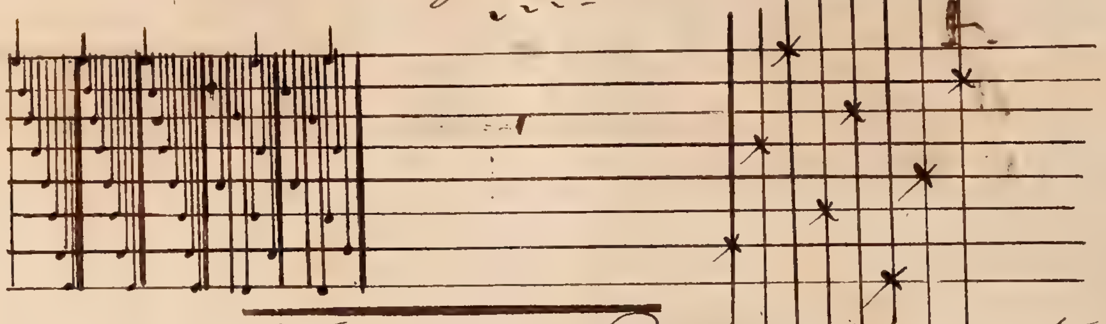


Explication de la lisse anglaise et du Remettage.

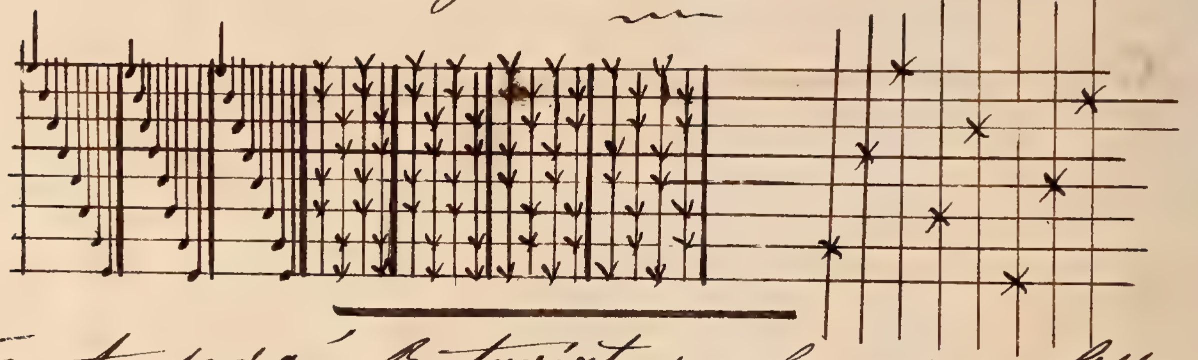
La lisse anglaise se compose de deux lisses, l'une à coulisse et l'autre n'a que des demi-mailles dont les deux branches sont passées l'une dans la première maille du coulisse et l'autre dans la deuxième comme on peut le voir figuré ci-dessus. Le remettage est de manière à ce que le fil droit est passé entre la lisse de tour anglais et la lisse anglaise dite lisse à culotte, et le fil de tour anglais qui est passé dans la lisse de tour passé sous le fil droit pour venir dans la demi-maille ou culotte de la lisse anglaise. Pour l'armure lorsqu'on veut faire lever le fil de tour anglais du côté de la lisse de tour anglais, il faut faire lever la lisse de tour anglais avec la culotte de la lisse anglaise, et pour faire lever le fil de tour anglais du côté opposé, il faut faire lever toute la lisse anglaise.

Armures diverses

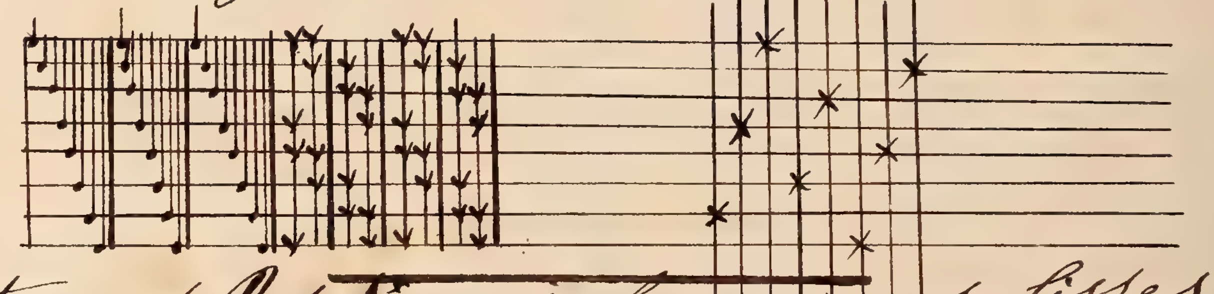
Satin et sergé par les mêmes lisses



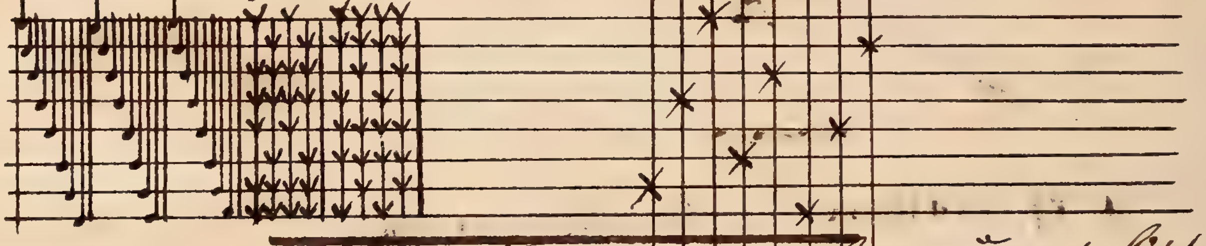
Satin et gros de tours contresemplé sur les mêmes lisse



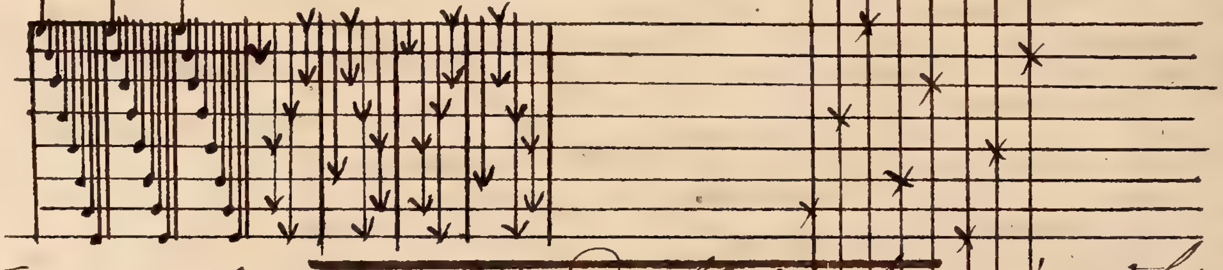
Satin et sergé Bataviat sur les mêmes lisses



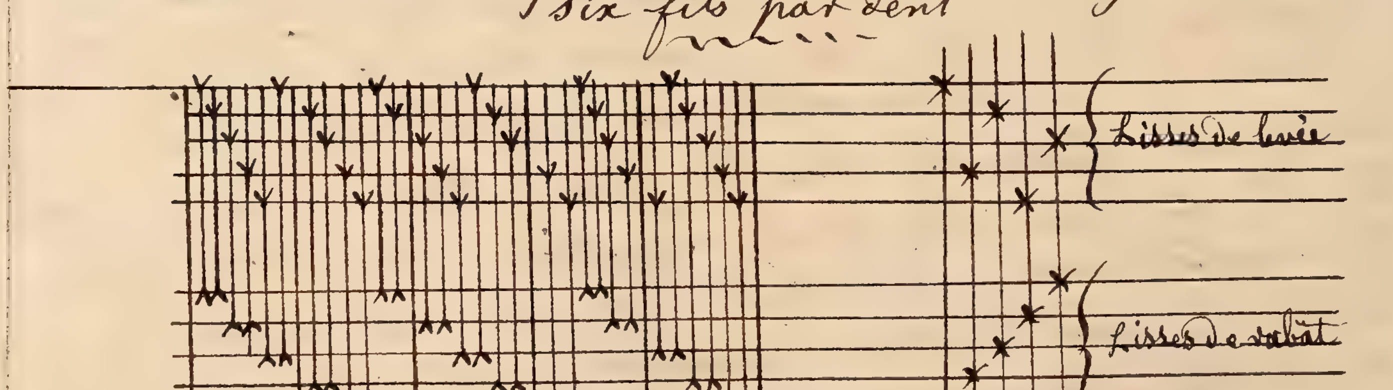
Satin et Reps sur les mêmes lisses



Satin & Brillantine sur les mêmes lisses

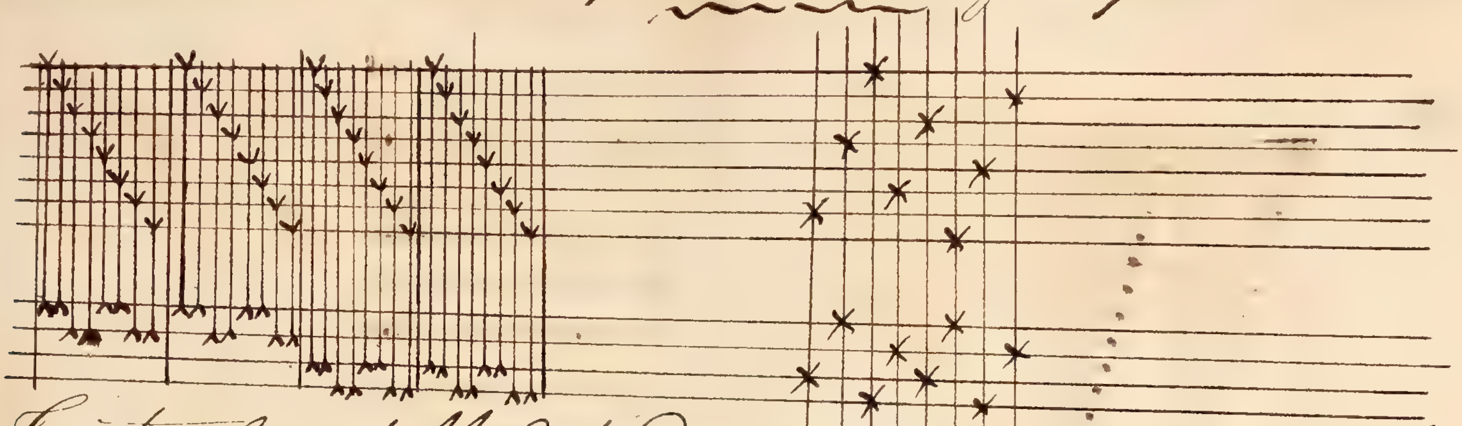


Satin sur les cinq lisses de levée et sergé sur les cinq de rabat six fils par dent



Les lisses de rabat sont passées par deux fils sur les mêmes lisses afin de pouvoir faire une côte plus marquée

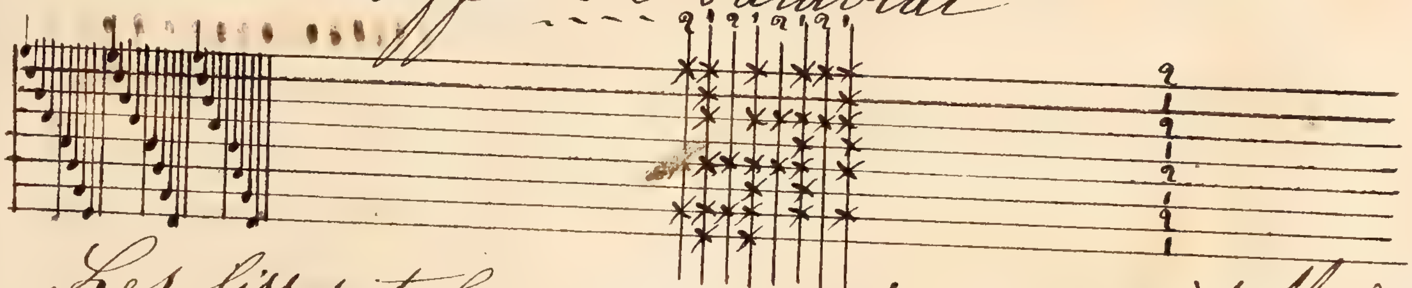
Damassé satin et reps à huit fils par dent



Toutes les étoffes dites damassées sont à dessin par le moyen d'un corps et les lisses ne servent qu'à faire le tissu

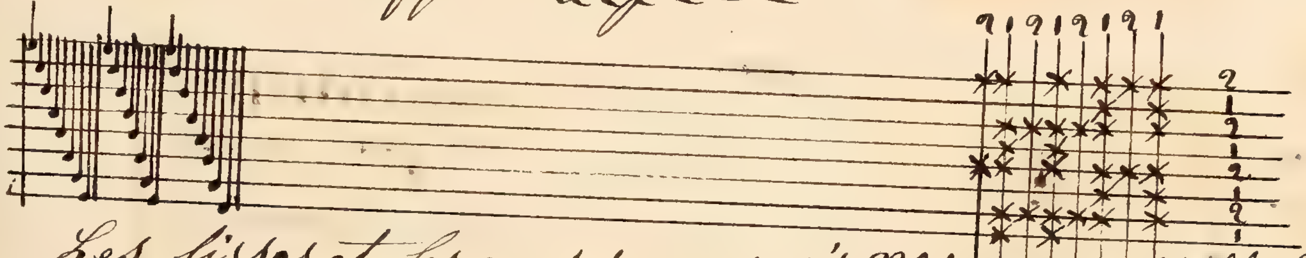
Armures diverses pour les métiers à lisse

Double étoffe en bataviat



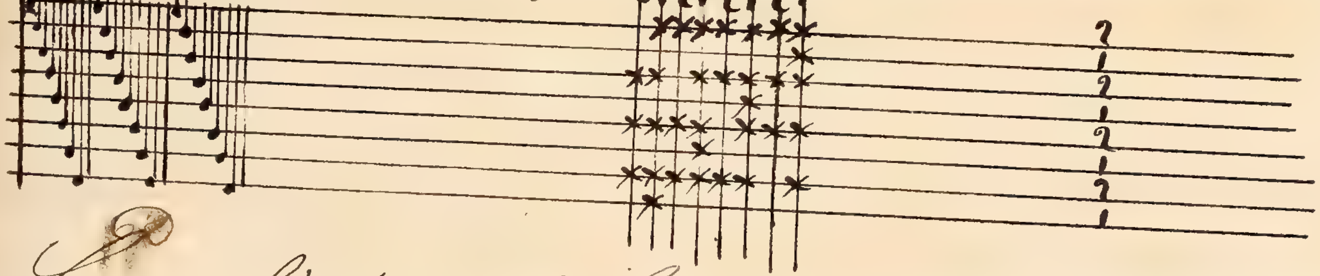
Les lisses et les coups marqués N° 1 pour étoffe dessous
et les ———— N° 2 pour étoffe dessus

Double étoffe en gros de tours



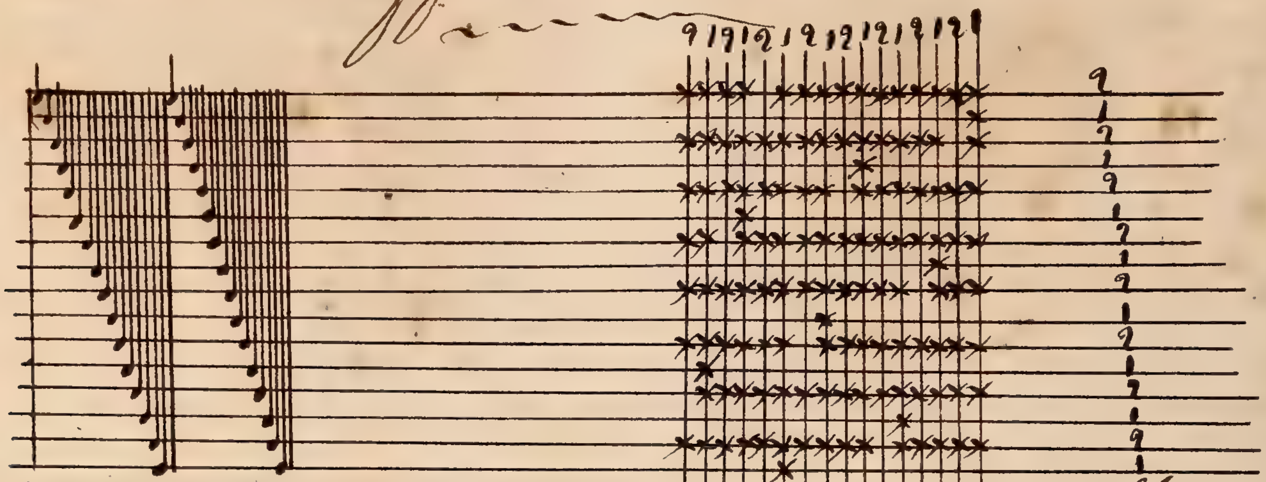
Les lisses et les coups marqués N° 1 pour étoffe dessous
et les ———— N° 2 pour étoffe dessus

Double étoffe en sergé de trois lié le quatrième dit levantine



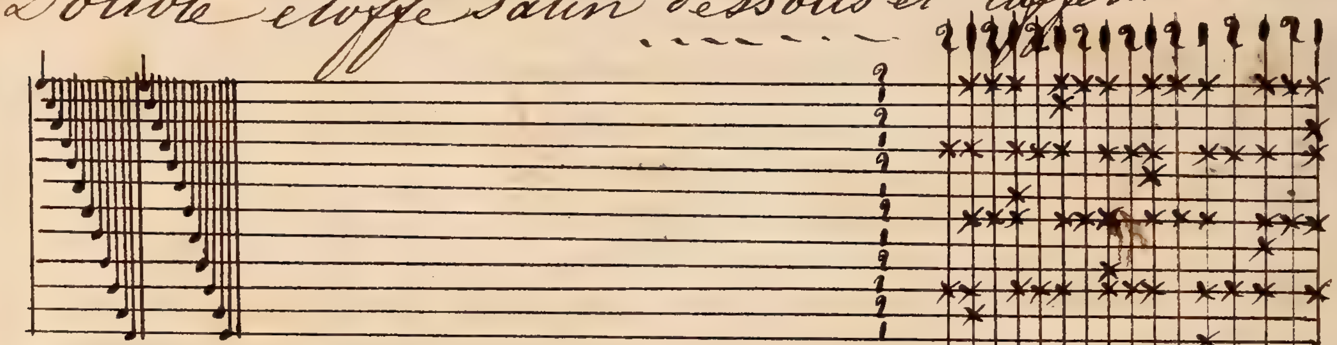
Les lisses et les coups marqués N° 1
pour étoffe dessous
et les lisses, et les coups marqués N° 2
pour étoffe dessus

Double étoffe en satin



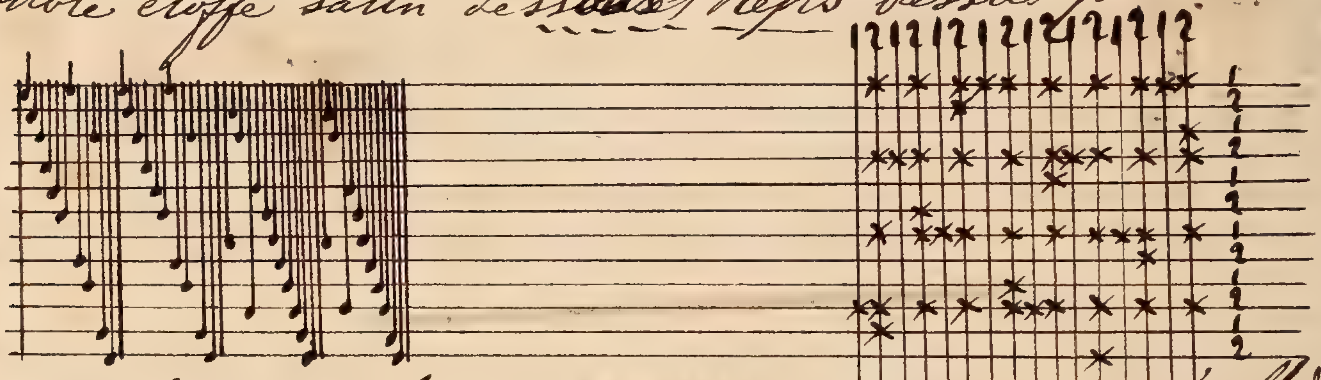
Les lisses et les coups marqués N° 1 pour étoffe dessous
et les id — id — id N° 2 pour étoffe dessus.

Double étoffe satin dessous et taffetas dessus



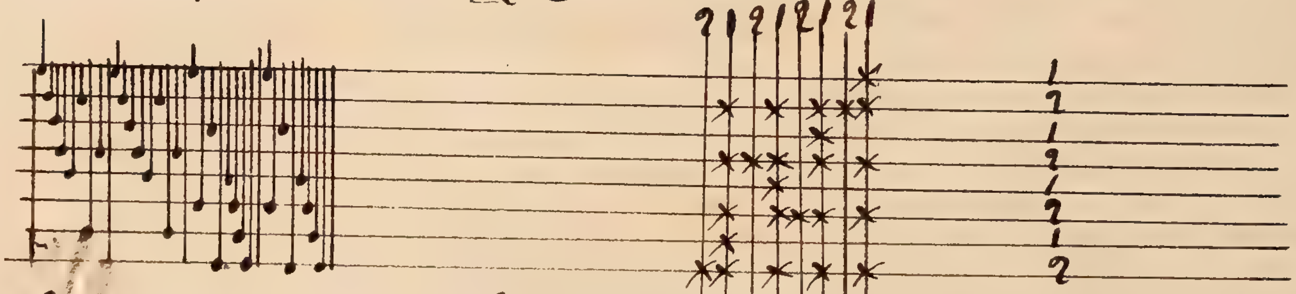
Les lisses et les coups marqués N° 1 pour étoffe dessous
et les id — id — id — N° 2 pour étoffe dessus

Double étoffe satin dessous reps dessus par deux dents



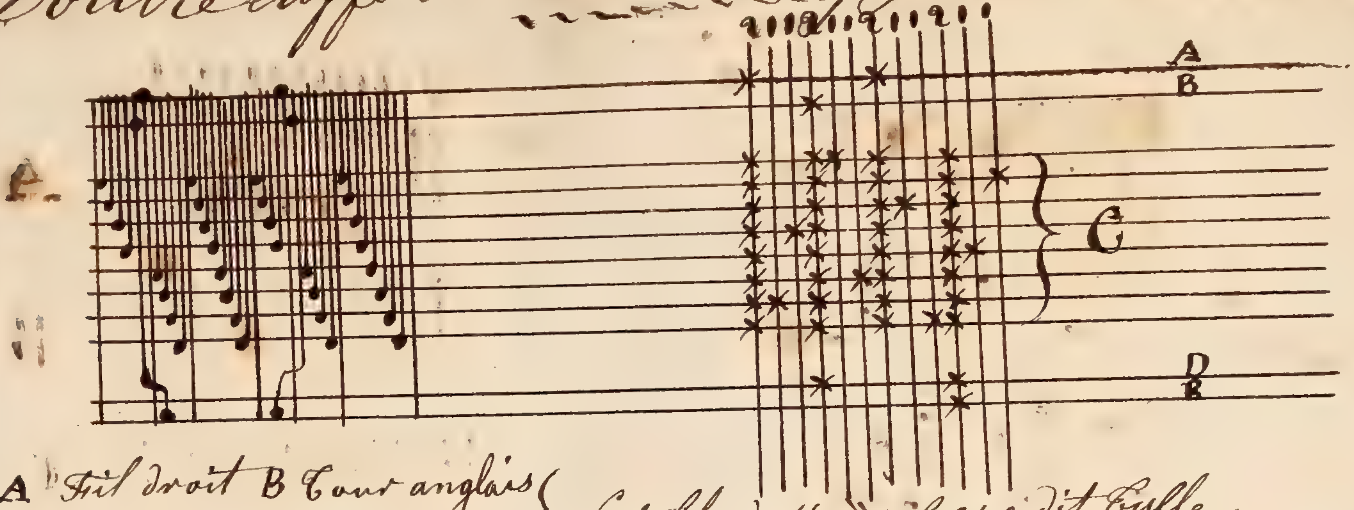
Les lisses et les coups marqués N° 1 pour étoffe dessus
et les id — id — id N° 2 pour étoffe dessous

Double étoffe sergé de trois lié le quatrième dessous et reps deux dents dessus



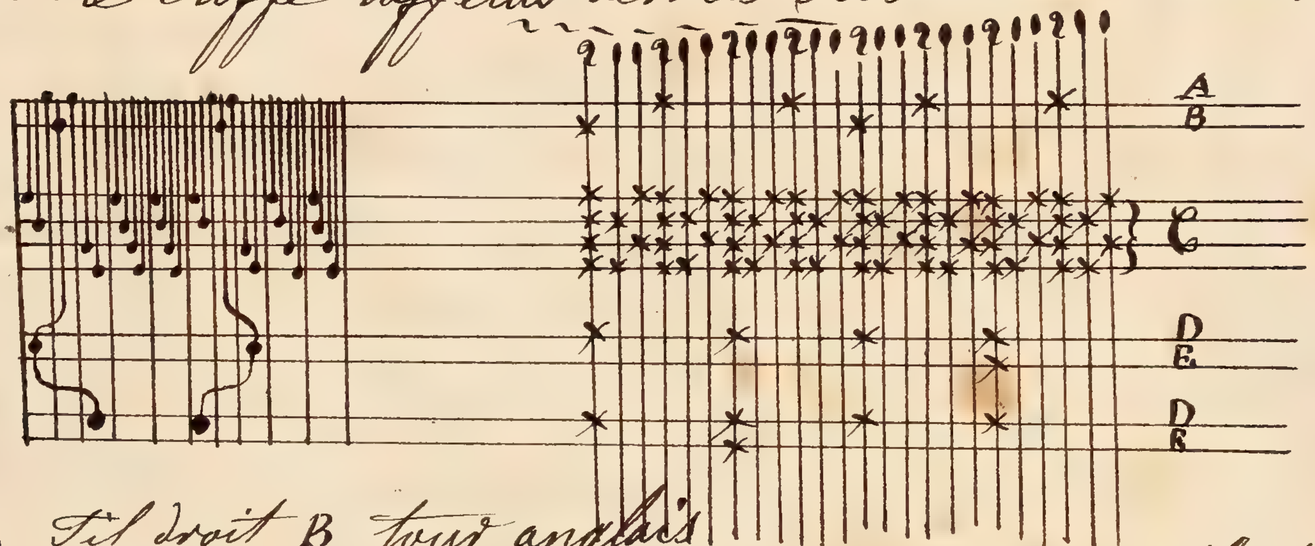
Les lisses et les coups marqués N° 1 pour étoffe dessus
et les id — id — id — N° 2 pour étoffe dessous

Double étoffe satin dessus et gaze dessous dit tulle



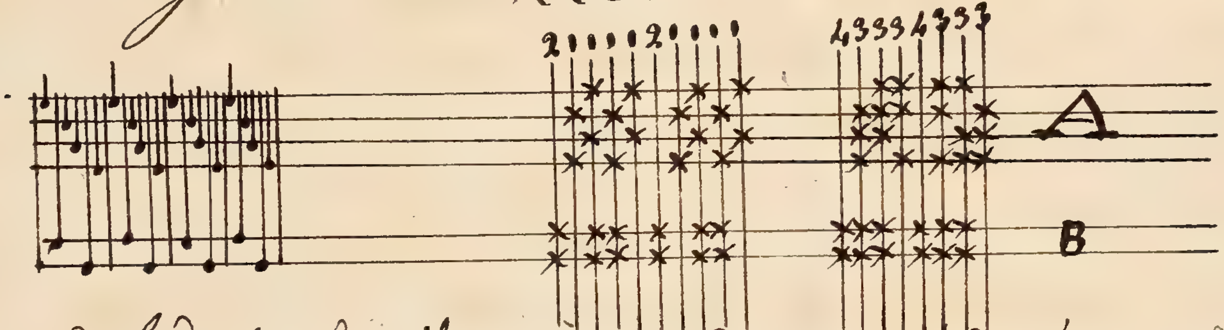
A Fil droit B Tour anglais } Étoffe dessous Gaze dit Tulle.
B Culotte E Coulisse
C Lisses de satin étoffe dessus. Larmure pour endroit dessous
Les coups N°1 Satin tramé cuit et les N°2 dessous Gaze tramé cru.

Double étoffe taffetas dessus Tulle dessous à trois places



A Fil droit B tour anglais
D Culotte E Coulisse étoffe dessous dit tulle tramé cru
C taffetas tramé cuit étoffe dessus. Pour l'armure
les marches N°1 font taffetas étoffe dessus tramé cuit
et celles N°2. font tulle à trois places étoffe dessous tramé cru.

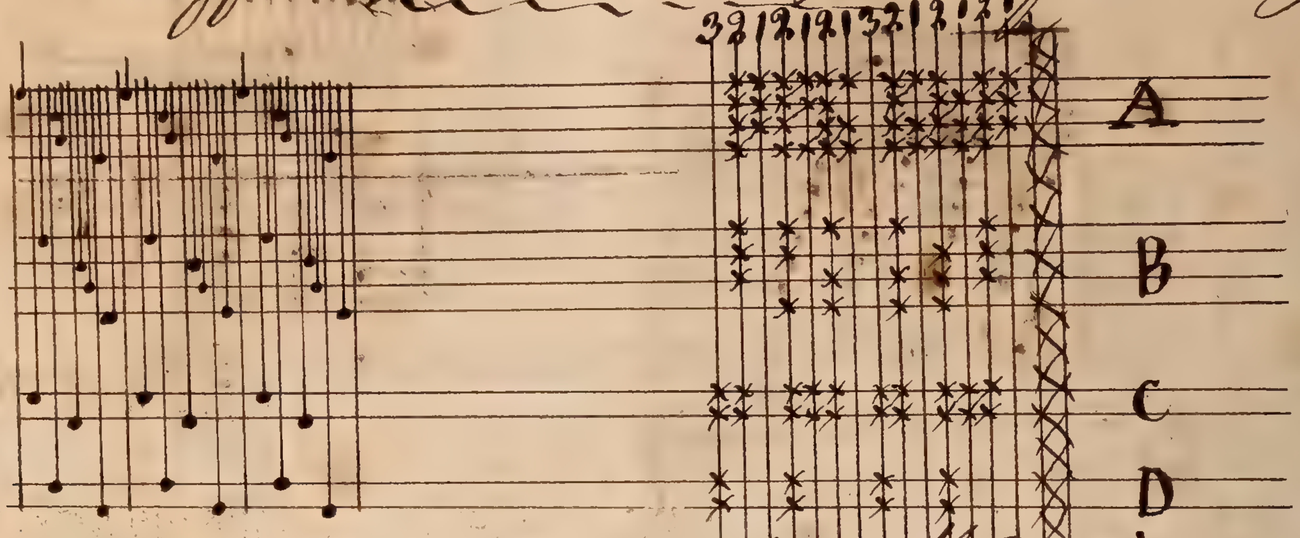
Remettage et armure de velours coupé, Sergé et taffetas.



A Lisses de fond. B Lisses de poil. N°1 coup de fond. N°3 coups de fond sergé. N°2 coup de fer. N°4 coup de fer

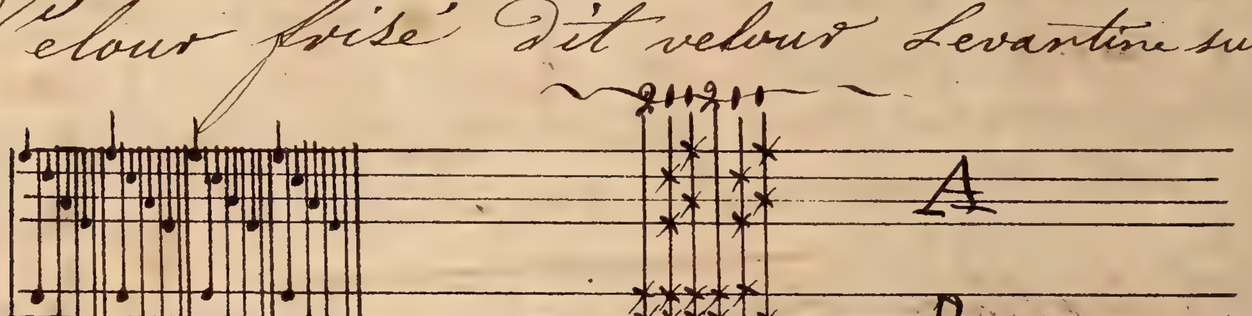
---

Double étoffe en velour coupé sur fond sergé



A Lisses de sergé. C lisses de poil étoffe dessus
B Lisses de sergé D Lisses de velour étoffe dessous
N° 1 Passage de trame pour étoffe dessus. N° 2 passage de trame pour étoffe dessous. N° 3 passage du fer qui comprend les deux étoffes. On peut voir par l'armure et le passage du fer que si ce n'était pas en velour coupé, les deux étoffes ne se partageraient pas, comme il faut aussi que l'ouvrier se serve de deux navettes l'une pour étoffe dessus et l'autre pour étoffe dessous et ne pas les faire croiser en travaillant sans quoi les lisières empêcheraient l'étoffe de se partager.

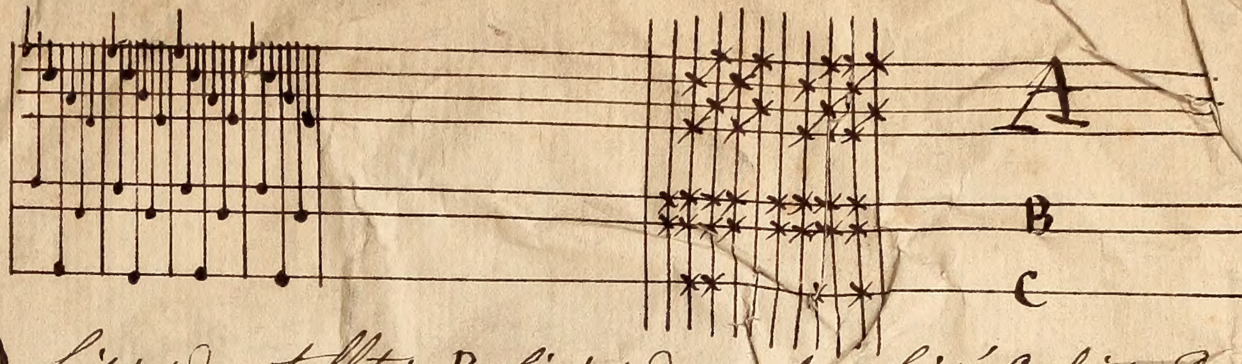
Velour frisé dit velour Levantine sur taffetas.



A Lisses de taffetas B Lisses de velour
Pour ~~l'armure~~ N° 1 coup de fond N° 2 passage du fer
Les fers pour ces velours doivent être fins et bien égaux en grosseur sans cela le velour serait très mauvais

---

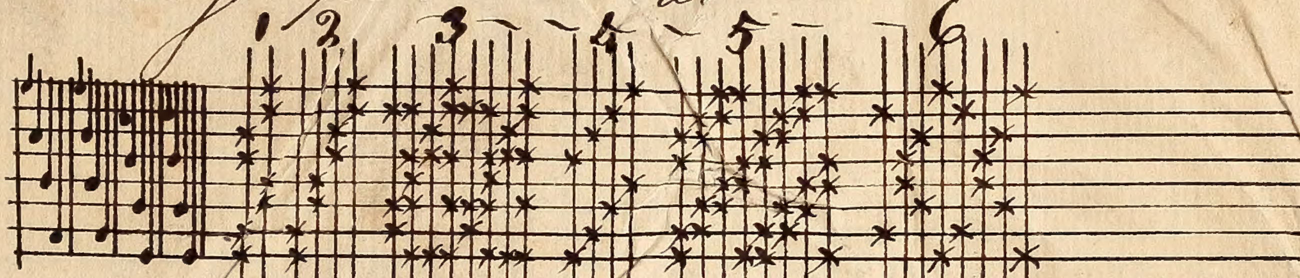
Velour frisé dessus et peluche coupé dessous à fer carré



A Lisses de taffetas B Lisses de velours frisé C lisses de peluche

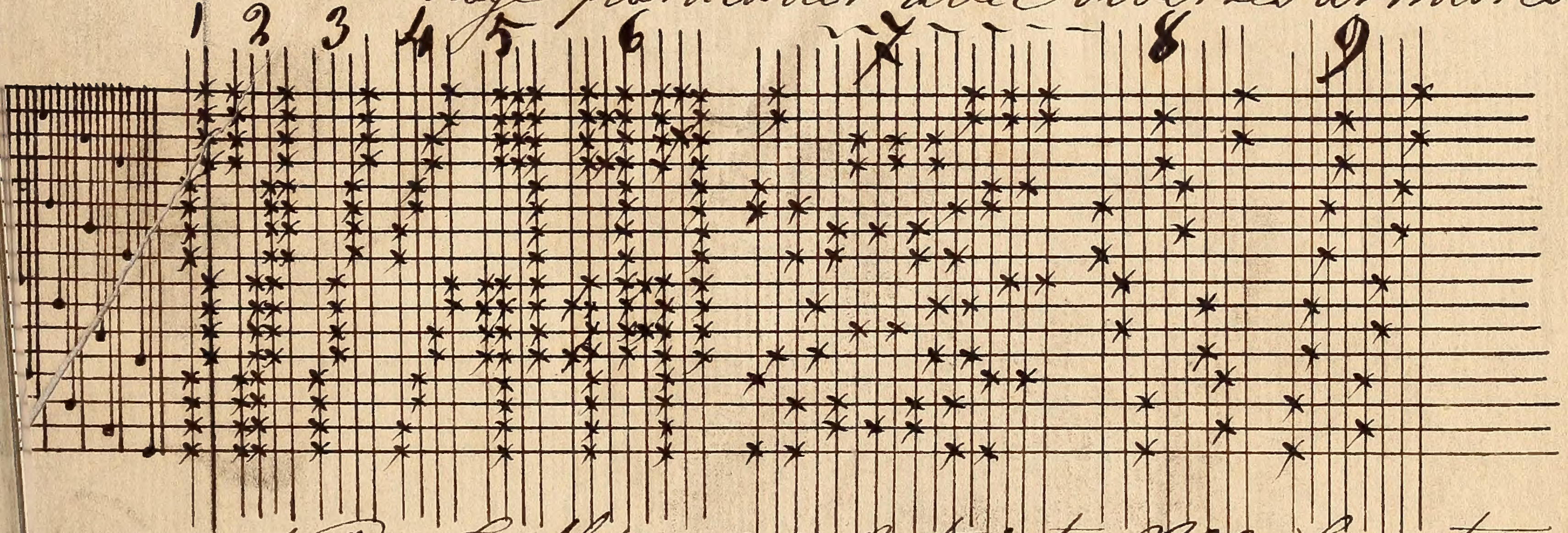
Pour l'armure No 1 coup de fond No 2 coup de fer. No 3 coup de fer de frisé dessus

Remettage particulier avec diverses armures



No 1. armure taffetas No 2. Levantine No 3. Levantine et reps par deux dents No 4. reps endroit dessus No 5. Gros de tour contresemplé par deux dents No 6. cheveron endroit dessus

Remettage particulier avec diverses armures.



No 1 Taffetas. No 2 Bataviat, No 3 Levantine No 4. Reps par deux dents. No 5 Double étoffe en florence No 6 double étoffe florence dessous sergé dessus par la trame. No 7 fond filoche No 8 satin No 9. Sergé virginie.